

CLASSIFICATION **SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY**
SECURITY INFORMATION

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY 25X1 REPORT

INTELLOFAX 21

INFORMATION REPORT

CD. NO.

COUNTRY East Germany

DATE DISTR. 4 Sept. 1952

SUBJECT List of Work Quotas for Electrical Fitting Work

NO. OF PAGES 1

DATE ACQUIRED

NO. OF ENCLS. 1 (booklet)
(LISTED BELOW)

DATE OF INFO: ACQUIRED

25X1

SUPPLEMENT TO REPORT NO.

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION AFFECTING THE NATIONAL DEFENSE OF THE UNITED STATES WITHIN THE MEANING OF THE ESPIONAGE ACT 80 U. S. C. 31 AND 32 AS AMENDED. ITS TRANSMISSION OR THE REVELATION OF ITS CONTENTS IN ANY MANNER TO AN UNAUTHORIZED PERSON IS PROHIBITED BY LAW. REPRODUCTION OF THIS FORM IS PROHIBITED.

THIS IS UNEVALUATED INFORMATION

25X1

25X1

25X1
25X1
25X1

The attached booklet [redacted] apparently refers to work quotas based on Russian regulations [redacted] prepared for Wismut A.G. [redacted]

25X1

THIS DOCUMENT HAS AN ENCLOSURE ATTACHED
DO NOT DETACH

ILLEGIB

CLASSIFICATION

SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

STATE	NAVY	NSRB	DISTRIBUTION								
ARMY	AIR		ORR	☒							

25X1

Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9

Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9

Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9

THIS IS AN ENCLOSURE TO
DO NOT DETACH

SECRET CONTROL
U.S. OFFICIALS ONLY

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ
НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
И МОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ

ОТДЕЛ I

ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ

ЧАСТИ I, II, III



1949 год.

Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9

SECRET CONTROL
U.S. OFFICIALS ONLY
SECURITY INFORMATION

„УТВЕРЖДАЮ“

Генеральный директор
Акционерного Общества
„Висмут“

„ “ октябрь 1949 г. М. Мальцев.

Н О Р М Ы И Р А С Ц Е Н К И НА МОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ

Отдел 1

ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ

Часть I

МОНТАЖ ПРОВОДОВ,
ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ И БЫТОВЫХ ПРИБОРОВ И АППАРАТОВ

Часть II

МОНТАЖ КАБЕЛЕЙ И НИЗКОВОЛЬТНЫХ ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ

Часть III

РАЗНЫЕ РАБОТЫ ПРИ МОНТАЖЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ,
СЛЕСАРНЫЕ И ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ, ОБРАБОТКА
ИЗОЛЯЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПРОБИВКА ГНЕЗД И ОТ-
ВЕРСТИЙ, ТАКЕЛАЖ МАТЕРИАЛОВ И ОБОРУДОВАНИЯ ПРИ
ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ РАБОТАХ.



Нормы и расценки переработаны ОПТЗ, за основу приняты II.
Главэлектромонтажа и Министерства строительства Тяжелой Индустрии.

В переработке норм участвовали:

1. Сиротин В.
2. Илюшев П.
3. Немешаев Н.

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Общие указания	1

ЧАСТЬ I

Глава I. Монтаж проводов и шинопроводов	3
Вводная часть	3
§ 1—1. Прокладка шнура	4
1—2. Прокладка проводов на роликах	5
1—3. Прокладка проводов на роликах с планками	6
1—4. Прокладка проводов на роликах с закрепами	7
1—5. Прокладка проводов на роликах на скобах	8
1—6. Прокладка проводов на изоляторах на скобах	10
1—7. Прокладка проводов на изоляторах на крюках	12
1—8. Прокладка проводов на изоляторах, якорях и полуякорях	13
1—9. Заделка проходов через стены	14
1—10. Обход препятствий шнуром и проводом	15
1—11. Заделка проходов через лестничные площадки и междуэтажные перекрытия	15
§ 1—12. Соединение и ответвление проводов	16
1—13. Прокладка кабелей СРГ	17
1—14. Установка коробок и соединение кабеля СРГ в коробках	20
1—15. Прокладка проводов ТПРФ	21
1—16. Установка штампованных стальных коробок и соединение в них проводов ТПРФ	24
§ 1—17. Заделка проходов через стены и перекрытия при прокладке кабеля СРГ и провода ТПРФ	24
§ 1—18. Зануление металлических коробок и оболочек кабеля СРГ и провода ТПРФ	25

Содр.

§ 1--19.	Прокладка провода ПРП (панцирный) ПР по панелям, конструкциям подъемно-транспортных устройств и по станинам машин	25
§ 1--20.	Прокладка изолированных проводов в изоляционных трубках с тонкой металлической оболочкой	26
§ 1--21.	Установка коробок для изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой	30
§ 1--22.	Изгибы изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой	32
§ 1--23.	Оконцевание изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой	33
§ 1--24.	Зануление изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой	33
§ 1--25.	Обделка сквозных отверстий через стены при прокладке изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой	33
§ 1--26.	Установка утопленных коробок	34
§ 1--27.	Прокладка резиновых полутвердых (эбонитовых) трубок в готовом борозде или по дереву	35
§ 1--28.	Установка фарфоровых воронок при оконцевании резиновых полутвердых (эбонитовых) трубок	35
§ 1--29.	Изготовление и установка слепков из втулок и воронок при оконцевании резиновых полутвердых (эбонитовых) трубок	36
§ 1--30.	Затягивание проводов в проложенные резиновые полутвердые (эбонитовые) трубки	36
§ 1--31.	Соединение и пайка проводов в коробках	37
§ 1--32.	Заготовки для прокладки стальных (газовых) труб	38
§ 1--33.	Прокладка стальных (газовых) труб	40
§ 1--34.	Прокладка стальных (газовых) труб по конструкциям подъемных органов и по станинам машин	42
§ 1--35.	Затягивание проводов в проложенные стальные (газовые) трубы	42
§ 1--36.	Затягивание проводов в булонные резиновые полутвердые (эбонитовые) втулки с последующим затягиванием в стальные (газовые) трубы	43
§ 1--37.	Подготовка уложенных стальных (газовых) труб для затяжки в них проводов	44
§ 1--38.	Устройство отводов гибким металлическим планом от стальных (газовых) труб	44
§ 1--39.	Зануление стальных (газовых) труб и коробок	45
§ 1--40.	Монтаж тросовых проводов	45
§ 1--41.	Монтаж открытых шинопроводов	46
§ 1--42.	Монтаж распределительных шинопроводов в стальных коробках	47
§ 1--43.	Монтаж подводы питания от шинопроводов к станкам производом 1-го в резиновых полутвердых (эбонитовых) трубках или в стальных (газовых) трубах	49
§ 1--44.	Монтаж проводки питания от распределительных пунктов (РП) к станкам проводом ПР в стальных (газовых) трубах	50

Глава II. Монтаж осветительных, бытовых, сигнальных цепей, проводов, аппаратов и групповых щитков

Вводная часть	52
§ 1—15. Монтаж светильников и приборов общего освещения	52

Стр.

1-46.	Монтаж светильников и приборов местного освещения . . .	57
1-47.	Установка на стене рубильников, предохранителей и групповых щитков, смонтированных на дереве . . .	60
1-48.	Установка на стене щитков и кожухов к щиткам . . .	60
1-49.	Установка на стене щитков с защитными кожухами . . .	61
1-50.	Установка щитков на колоннах . . .	62
1-51.	Установка щитков в нишах . . .	63
1-52.	Установка открытых и закрытых распределительных пунктов с трубчатыми предохранителями . . .	64
1-53.	Установка сигнальных приборов и аппаратов . . .	65
1-54.	Установка светофоров . . .	66
1-55.	Установка ящиков с сигнальными аппаратами, клеммных коробок и ящиков с сигнальными лампами . . .	67
1-56.	Разделка концов кабеля СРГ, проводов ТПРФ и ПРП для присоединения к приборам . . .	67
1-57.	Присоединение проводов к оборудованию . . .	68
1-58.	Разные работы при монтаже проводов . . .	70
1-59.	Демонтаж проводов, осветительных приборов и аппаратов . . .	92

ЧАСТЬ II

Глава I Монтаж кабелей

Вводная часть	102
1—60. Расчетка и разметка трассы для рытья траншей	103
1—61. Рытье траншей для прокладки кабелей и засыпка их	103
1—62. Приготовление постели для кабеля и защита его кирпичом	104
1—63. Установка кабельных конструкций по стенам	105
1—64. Установка кабельных конструкций по потолкам	106
1—65. Прокладка кабелей	107
1—66. Подготовка и затяжка кабелей в блоки	108
1—67. Укладка труб и протаскивание кабеля в них при обходе препятствий	109
1—68. Маркировка кабелей	110
1—69. Монтаж концевых и соединительных муфт на кабелях с бумажной изоляцией	110
1—70. Разделка контрольных кабелей с резиновой изоляцией	112
1—71. Присоединение разделанных концов кабеля	113
1—72. Разные работы при монтаже кабелей	114

Демонтаж кабелей

1-73.	Снятие кабелей с конструкций и уборка их . . .	120
1-74.	Снятие конструкций без вырубания штырей . . .	121
1-75.	Снятие конструкций с вырубанием штырей или лап . . .	121
1-76.	Вырезка, разборка и уборка муфт и воронок . . .	122
1-77.	Уборка кирпича из траншей . . .	122

Глава II. Монтаж низковольтных воздушных линий

	Стр.
Вводная часть	123
1— 78. Разбивка трассы	123
1— 79. Заготовка и сборка одинарных опор, подкосов и ступень	124
1— 80. Рытье ям для опор	125
1— 81. Установка опор, подкосов и оттяжек к опорам	126
1— 82. Установка траверс, крюков и штырей с изоляторами на опорах	127
1— 83. Натяжка проводов на опорах	128
1— 84. Соединение проводов	129
1— 85. Выполнение заглушек проводов	130
1— 86. Устройство перекидок изолированными проводами	131
1— 87. Подвеска светильников наружного освещения	132
1— 88. Установка прожекторов	132
1— 89. Разные работы при монтаже воздушных линий	133

Демонтаж низковольтных воздушных линий

1— 90. Снятие проводов с опор	134
1— 91. Снятие траверс, крюков и штырей с изоляторами	135
1— 92. Снятие перекидок между зданиями или воздушной линией и зданием	135
1— 93. Снятие кронштейна со светильником наружного освещения	137
1— 94. Валка деревянных опор	137

ЧАСТЬ III

Раздел I

Слесарные и электросварочные работы

Вводная часть	139
-------------------------	-----

Глава I. Изготовление металлических конструкций и деталей (укрупненные Н и Р)

1— 95. Изготовление шайб и планок из полосовой стали	140
1— 96. Изготовление деталей для крепления шин заземления, кабелей и труб с применением рабочего шаблона	141
1— 97. Изготовление кронштейнов для подвески арматуры	142
1— 98. Изготовление штырей, хомутов и крюков из круглой стали	143
1— 99. Изготовление скоб, хомутов, кронштейнов и крюков из полосовой стали	145
1— 100. Изготовление крюков, якорей и полуякорей из круглой стали	148
1— 101. Изготовление деталей для крепления опорных и проходных изоляторов	149
1— 102. Изготовление деталей и конструкций из угловой стали	150
1— 103. Изготовление скоб из угловой стали	152

	Стр.
§ 1—104. Изготовление конструкций для крепления аппаратуры и распределительных пунктов на колоннах	154
§ 1—105. Изготовление конструкций для крепления соленоидных приводов и электрических машин	155
§ 1—106. Изготовление конструкций для крепления силовых выключателей	157
§ 1—107. Изготовление конструкций для крепления опорных изоляторов и трансформаторов тока	158
§ 1—108. Изготовление конструкций для крепления пускорегулирующей аппаратуры	159
§ 1—109. Изготовление елочных конструкций из полосовой и угловой стали	160
§ 1—110. Изготовление сетчатых ограждений	162
§ 1—111. Изготовление тяг для разъединителей и электродов	163
§ 1—112. Изготовление кабельных воронок из кровельной стали	163
§ 1—113. Изготовление манжет для стальных (газовых) труб из листовой стали	163
§ 1—114. Изготовление проходных втулок для шин заземления из листовой стали	163
§ 115. Разные работы	164

Глава II. Обработка сортовой, профильной стали и стальных (газовых) труб (операционные Н и Р)

§ 1—116. Обработка круглой стали	167
§ 1—117. Обработка полосовой стали	170
§ 1—118. Обработка угловой стали	174
§ 1—119. Обработка профильной (швеллерной и двутавровой) стали	178
§ 1—120. Обработка листовой стали	180
§ 1—121. Вырубка прямоугольных и овальных отверстий в листовой стали толщиной до 3 мм	181
§ 1—122. Вырубка и вырезка круглых отверстий в листовой стали толщиной до 3 мм	181
§ 1—123. Обработка стальных (газовых) труб	182
§ 1—124. Разметка и керновка отверстий	186
§ 1—125. Сверление и раззенковка отверстий при индивидуальном изготовлении конструкций	186
§ 1—126. Нарезка внутренней резьбы	188
§ 1—127. Крепление болтами, винтами	189
§ 1—128. Нарезка и исправление наружной резьбы	190
§ 1—129. Клепка	191
§ 1—130. Распиловка отверстий до 2 мм по окружности напильником	191

Глава III. Электросварочные работы

§ 1—131. Сварка круглой стали	192
§ 1—132. Сварка полосовой стали	192
§ 1—133. Сварка угловой стали	193

Раздел II

Обработка изоляционных материалов

	Стр.
§ 1--134. Обработка мрамора	194
§ 1--135. Обработка гетинакса, асбоцемента и текстолита	195
§ 1--136. Сверление отверстий в мраморе	196
§ 1--137. Сверление отверстий в гетинаксе, асбоцементе и текстолите на приводном сверлильном станке	197
§ 1--138. Вырезка круглых отверстий в мраморных панелях и асбоцементных досках приспособлением с двумя резцами	198
§ 1--139. Вырезка круглых, овальных и прямоугольных отверстий в мраморных панелях и вырезка прямоугольных отверстий в асбоцементных досках	198

Раздел III

Пробивка гнезд и отверстий

Вводная часть	199
§ 1--140. Пробивка гнезд в кирпичной стене	199
§ 1--141. Пробивка гнезд в бетонном основании	201
§ 1--142. Пробивка шлямбуром сквозных отверстий в кирпичных стенах	203
§ 1--143. Пробивка сквозных отверстий в бетонном основании	203
§ 1--144. Пробивка борозд в кирпичных и бетонных основаниях	205
§ 1--145. Пробивка борозд в асфальтовом полу и выемка деревянных нашек из торцевых полов	207
§ 1--146. Пробивка ниш в кирпичных стенах	208
§ 1--147. Вырубка из бетона деревянных реек, оставшихся после снятия опалубки	209
§ 1--148. Заделка борозд	209

Раздел IV

Такелаж материалов и оборудования при электромонтажных работах

Вводная часть	210
§ 1--149. Установка и снятие лебедок	211
§ 1--150. Сборка, установка, передвижка и разборка треног для подвески талей	212
§ 1--151. Крепление талей и подъемных блоков	213
§ 1--152. Переноска грузов непосредственно на себе	244
§ 1--153. Переноска грузов на носилках	215
§ 1--154. Перемещение грузов на катках вручную или лебедкой	216
§ 1--155. Подъем грузов на перекрытие или мост крана	219
§ 1--156. Подкатка барабанов с кабелем вручную или ручной лебедкой	221

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

При применении Н и Р надлежит руководствоваться как указаниями Общей части ко всем отделам Н и Р, так и нижеследующим:

1. Н и Р на электромонтажные работы рассчитаны на выполнение работ в соответствии с Техническими условиями на производство и приемку общестроительных и специальных работ.

Описания работ, даны в сжатом изложении с указанием лишь основных операций, характеризующих процесс в целом.

Для тех видов работ, объем и процесс выполнения которых являются общеизвестными и вполне определяются названием (пробивка гнезд, сверление отверстий и т. п.), описания работ не приводятся.

2. Н и Р предусматривают выполнение работ с соблюдением действующих правил и требований техники безопасности и пожарной охраны.

3. Время на приемку строительных работ, а также на доставку и переноску материалов и оборудования на расстояние более 15 м от рабочего места нормами не учтено.

4. При выполнении работ механизированным способом категорически запрещается применение Н и Р на ручные работы.

5. Н и Р на электромонтажные работы в большинстве случаев разработаны с расчетом на комплексное выполнение работы. Однако для удобства и более полного охвата всех разновидностей электромонтажных работ, кроме комплексных укрупненных норм, приведены также и операционные нормы времени.

6. Помещенные в справочниках Н и Р (отдел I — части I, II, III составлены в расчете на производство работ в нормальных условиях.

7. При работах, которые могут производиться только в условиях стесненного движения рук, а также в тех случаях, когда нормальные условия производства электромонтажных работ нарушаются параллельно производимыми строительными работами, когда работы должны производиться в помещениях, загруженных машинами, стойками, материалами и т. п., Н и Р умножаются на поправочные коэффициенты от 1,1 до 1,25.

Примечание. При выполнении работ по монтажу вторичной коммутации в условиях неудобного положения тела (на коленях, внутри шкафов с оборудованием и т. п.) увеличение Н и Р не производится.

8. При работах, которые должны производиться на высоте более 15 м с люлек и передвижных лесов, Н и Р умножаются на 1,25.

9. При работах, которые должны производиться в помещениях с наличием вредных газов, паров, и дыма, Н и Р умножаются на 1,15.

10. При работах, которые должны производиться в респираторах, Н и Р умножаются на 1,25.

11. При работах, которые должны производиться при температуре воздуха на рабочем месте ниже нормальной, Н и Р умножаются на поправочные коэффициенты, помещенные в приведенной ниже таблице.

Таблица поправочных коэффициентов

№ п/п	Наименование работ	Температура воздуха на рабочем месте в °	Поправочный коэффициент
1	Все электромонтажные работы за исключением монтажа воздушных линий	От — 0° до — 10°	1,2
2	Монтаж воздушных линий . .	От — 0° до — 10°	1,25
3	Слесарные работы	От — 0° до — 10°	1,1

12. В основу расчета сдельных расценок положены утвержденные приказом расчетные ставки сдельщиков для рабочих, занятых на поверхности.

Категории рабочих	Тарифные коэффициенты и часовые ставки	Разряды						
		1	2	3	4	5	6	7
Сдельщики	Ставки . .	0—57	0—69	0—86	1—03	1—26	1—55	1—90

Примечание: При работах в подземных условиях расценки умножать на коэф. 1,2.

Ч А С Т Ь I

Глава I МОНТАЖ ПРОВОДОВ И ШИНОПРОВОДОВ

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящая глава содержит Н и Р на монтаж изолированных проводов на фарфоровых опорах и в трубах, трубчатого провода и кабеля с резиновой изоляцией и свинцовой оболочкой, наиболее распространенных видов тросовых проводов и шинопроводов.

2. Нормы на монтаж проводов рассчитаны на основной комплекс работ по заготовке и прокладке проводов.

В нормы включено время на выполнение следующих работ:

- а) разметку общего направления трассы в мест установки опор;
- б) пробивку гнезд для заделки (вмазки) деталей крепления по кирпичу или бетону;
- в) армировку изоляторов и роликов (навертывание на штыри и крюки или заливка) и крепление их к планкам, скобам и пр.;
- г) установку опор, вмазку, крепление винтами или временное крепление под сварку;
- д) изготовление изоляционных прокладок для кабеля с резиновой изоляцией и свинцовой оболочкой;
- е) монтаж трубопроводов;
- ж) раскатку, правку и резку проводов и кабелей;
- з) прокладку проводов и кабелей с подделкой изгибов и креплением к опорам; затягивание проводов в трубы.

Примечание: Изготовление спиралей в Н и Р главы I не включено и нормируется отдельно по § 1—58.

3. В нормы на монтаж шинопроводов включено время на сборку и соединение их, подъем на опоры, крепление и проверку изоляции.

4. Описание работ, как правило, дано в сжатом изложении с перечислением лишь основных операций, характеризующих процесс в целом;

5. Выполнение работ предусмотрено как со сплошных лесов, так и с приставных лестниц и стремянок. При этом время на переноску и передвижку лестниц включено в нормы.

§ 1—1. Прокладка шнура

Описание работ

а) Для заготовки до дереву

Разметить. Привернуть ролики винтами.

б) Для заготовки по кирпичу и бетону

Разметить, пробить гнезда, вмазать винты со спиралью, привернуть ролики винтами.

в) Для прокладки

Проложить шнур с переплеткой на спусках и углах, с расплеткой шнура и влетением третьей жилы, с привязыванием к роликам.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 м линии

Наименование работ			Сечение шнура в кв. мм до	Матер. основания			
				дерев.	кирп.	бетон	
Заготовка			2,5	8,8	15,5	20,0	1
				10—08	17—75	22—90	
			6	10,5	19,0	34,2	2
				12—02	21—76	39—16	
Прокладка	Количество жил	2	2,5	8,3	8,3	8,3	3
				9—50	9—50	9—50	
		3	6	9,06	9,06	9,06	4
				10—99	10—99	10—99	
			2,5	13,5	13,5	13,5	5
				15—46	15—46	15—46	
6	15,5	15,5	15,5	6			
	17—75	17—75	17—75				
Всего на заготовку и прокладку	Количество жил	2	2,5	17,1	23,8	28,3	7
				19—58	27—25	32—40	
		3	6	20,1	28,6	43,8	8
				23—01	32—75	50—15	
			2,5	22,3	29	33,5	9
				25—53	33—20	38—36	
6	26	34,5	49,7	10			
	29—77	39—50	56—91				
				а	б	в	№

Примечание. Нормами предусмотрена смешанная прокладка по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

§ 1—2. Прокладка проводов на роликах

Описание работ

а) Для заготовки по дереву

Разметить. Привернуть ролики винтами или глухарями.

б) Для заготовки по кирпичу и бетону

Разметить, пробить гнезда, вмазать винты со спиральями, привернуть ролики винтами.

в) Для прокладки

Заготовить провод, натянуть и закрепить ла конечных и промежуточных опорах.

Состав звена:

Для провода сечением до 70 кв. мм: V—1, IV—1 (1—14,5)

" " " свыше 70 " VI—1, IV—1 (1—29,0)

Нормы времени и расценки на 100 м однопроводной линии

Наименование работ	Материал основания	Сечение проводов в кв. мм до							
		2,5	6	16	35	70	120	150	
Заготовка	Дерево	8,9	8,9	10,5	12,0	13,0	15,5	15,5	1
		10—19	10—19	12—02	13—74	14—88	19—99	19—99	
	Кирпич	15,5	15,5	19,0	29	29	—	—	2
		17—75	17—75	21—75	33—20	33—20	—	—	
	Бетон	20,0	20,0	34	35	45	—	—	3
		22—90	22—90	38—93	40—07	51—52	—	—	
Прокладка		7,7	9,6	11,0	14,0	18,0	23	28	4
		8—82	10—99	12—59	16—03	20—61	29—67	36—12	
Всего на заготовку и прокладку	Дерево	16,6	18,5	21,5	26	31	38,5	43,5	5
		19—00	21—18	24—61	29—77	35—49	49—66	56—15	
	Кирпич	23,2	25,1	30	43	47	—	—	6
		26—56	28—73	34—35	49—23	53—81	—	—	
	Бетон	27,7	29,6	45	49	63	—	—	7
		31—71	33—89	51—52	56—10	72—13	—	—	
		а	б	в	г	д	е	ж	№

Примечание. Нормами предусмотрена смешанная прокладка проводов по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

§ 1—3. Прокладка проводов на роликах с планками

Описание работ

а) Для заготовки

Разметить. Привернуть планки винтами через ролики.

б) Для прокладки

Заготовить провод, натянуть и закрепить на конечных и промежуточных опорах.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 м линии

Наименование работ	Количество проводов в линии				
	2		3		
	Сечение проводов в кв. мм до				
	2,5	6	2,5	6	
Заготовка	$\frac{12,5}{14-31}$	$\frac{14,5}{16-60}$	$\frac{16,0}{18-32}$	$\frac{19,5}{22-32}$	1
Прокладка	$\frac{15,5}{17-74}$	$\frac{19,5}{22-33}$	$\frac{23}{26-33}$	$\frac{29}{33-20}$	2
Всего на заготовку и прокладку	$\frac{28}{32-06}$	$\frac{34}{38-93}$	$\frac{39}{44-65}$	$\frac{48,5}{55-53}$	3
	а	б	в	г	№

Примечание. Нормами предусмотрена смешанная прокладка проводов по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

1—4. Прокладка проводов на роликах с закрепами

Описание работ

а) Для заготовки по кирпичу и бетону

Разметить. Пробить гнезда, вмазать закрепы.

б) Для заготовки по металлическим балкам

Разметить, установить балочные закрепы на конечных и промежуточных опорах.

в) Для прокладки

Заготовить провод, натянуть и закрепить на конечных и промежуточных опорах.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29,0)

Нормы времени и расценки на 100 м линии

Наименование работ	Материал основания	Количество проводов в линии				
		2		3		
		Сечение проводов в кв. мм до				
		2,5	6	2,5	6	
Заготовка	Кирпич	$\frac{23}{29-67}$	$\frac{31}{39-99}$	$\frac{23}{29-67}$	$\frac{31}{39-99}$	1
	Бетон	$\frac{27}{34-83}$	$\frac{39}{50-31}$	$\frac{27}{34-83}$	$\frac{39}{50-31}$	2
	Металлические балки	$\frac{19,5}{25-15}$	$\frac{19,5}{25-15}$	$\frac{19,5}{25-15}$	$\frac{19,5}{25-15}$	3
Прокладка		$\frac{15,5}{19-99}$	$\frac{19,5}{25-15}$	$\frac{23}{29-67}$	$\frac{29}{37-41}$	4
Всего на заготовку и прокладку	Кирпич	$\frac{38,5}{49-66}$	$\frac{50,5}{65-14}$	$\frac{46}{59-34}$	$\frac{60}{77-40}$	5
	Бетон	$\frac{42,5}{54-82}$	$\frac{58,5}{75-46}$	$\frac{50}{64-50}$	$\frac{68}{87-72}$	6
	Металлические балки	$\frac{35}{45-15}$	$\frac{39}{50-31}$	$\frac{42,5}{54-82}$	$\frac{48,5}{62-56}$	7
		а	б	в	г	№

Примечание. Нормами предусмотрена смешанная прокладка проводов по стенам и потолкам (за исключением прокладки по металлическим балкам, где работа предусмотрена только по потолку). При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

§ 1—5. Прокладка проводов на

Описание

а) Для
Разметить. Пробить гнезда, вмазать скобы,б) Для
Заготовить провод, натянуть и закрепить

Состав

Для сечения провода до

" " " свыше

Нормы времени и расценки

Наименование работ	Материал основания	Сечение проводов						
		6		16			35	
		Количество про						
		9	12	6	9	12	6	9
Заготовка	Кирпич	113	140	91	125	144	108	148
		135—93	168—42	109—47	150—37	173—23	129—92	178—04
	Бетон	155	197	127	189	210	157	216
		186—46	236—99	152—78	227—36	252—63	188—87	259—84
Прокладка		58	77	45	68	90	54	82
		69—77	92—63	54—13	81—80	108—27	64—96	98—64
Всего на заготовку и прокладку	Кирпич	171	217	136	193	234	162	230
		205—71	216—05	163—61	232—18	281—50	194—88	276—69
	Бетон	213	274	172	257	300	211	298
		256—24	329—62	206—16	309—17	360—90	253—83	358—49
		а	б	в	г	д	е	ж

Примечание. Нормами предусмотрена смешанная прокладка про
Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

роликах на скобах
 работ
 заготовки
 установить ролики на скобы.
 прокладки
 на конечных и промежуточных опорах.
 звена:
 70 кв. мм: VI—1, IV—2 (1—20,3)
 70 „ VII—1, V—1, IV—2 (1—30,5)
 на 100 м линий

в кв. мм до										
70				120				150		
В О Д О В в л и н и и										
3	4	6	9	3	4	6	3	4	6	
97	100	126	182	98	103	155	98	103	155	1
126—58	130—50	164—43	237—51	127—89	134—41	202—27	127—89	134—41	202—27	
143	145	189	277	144	150	192	144	150	192	2
186—61	189—22	246—64	361—48	187—92	195—75	250—56	187—92	195—75	250—56	
35	47	71	106	46	62	92	55	74	111	3
45—67	61—33	92—65	138—33	60—03	80—91	120—06	71—77	96—57	144—85	
132	147	197	288	144	165	247	153	177	266	4
172—26	191—85	257—08	375—84	187—92	215—32	322—33	199—66	230—98	347—13	
178	192	260	383	190	212	284	199	224	303	5
232—29	250—56	393—30	499—81	247—95	276—66	370—62	259—69	292—32	393—41	
з	и	к	л	м	п	о	п	р	с	№

водов по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку

§ 1—6. Прокладка проводов на

Описание

а) Для

Разметить. Пробить гнезда, вмазать скобы, установить скобы под изоляторы на крюки или штыри. Установить крюки или штыри

б) Для

Заготовить провод, натянуть и закрепить на конечных и проме

Состав

Для провода сечением

" " "

Нормы времени и расценки

Наименование работ	Материал основания	Сечение прово					
		16			35		
		Количество про					
		3	4	6	3	4	6
Заготовка	Кирпич	151	169	253	151	169	253
		181—63	203—30	304—35	181—65	203—30	304—35
	Бетон	185	293	367	185	293	367
		222—55	352—41	441—50	225—55	352—47	441—50
	Металл	73	91	129	73	91	129
		87—82	109—47	155—19	87—82	109—47	155—19
Прокладка		30	39	59	36	48	72
		36—09	46—92	70—97	43—30	57—74	86—61
Всего на за- готовку и прокладку	Кирпич	181	208	312	187	217	324
		217—74	250—22	375—33	224—96	261—05	390—97
	Бетон	215	242	426	221	251	439
		258—64	219—12	312—47	265—86	301—95	528—11
	Металл	103	130	188	109	139	201
		123—90	156—39	226—16	131—12	167—21	241—80
		а	б	в	г	д	е

Примечание. Нормами предусмотрена смешанная прокладка потолка Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

изоляторах на скобах

работ

заготовки

электросварку и придержать при установке по металлу. Навернуть
с изоляторами на скобы.

прокладки

жуточных опорах.

звена:

до 70 кв. мм: VI—1, IV—2 (1—20,3)

свыше „ VII—1, V—1, IV—2 (1—30,5)

на 100 м линии

дов в кв. мм до

70	120	150
----	-----	-----

водов в линии

3	4	6	3	4	6	3	4	6	
165 215—32	189 246—64	347 452—48	187 243—85	215 280—57	354 461—97	187 243—84	215 280—57	354 461—97	1
200 261—00	224 292—32	368 480—24	211 275—35	325 424—12	374 488—07	211 275—35	325 424—12	374 488—07	2
87 113—53	111 144—85	159 207—49	91 118—75	116 151—38	166 216—63	91 118—75	116 151—38	166 216—65	3
46 73—08	61 79—60	91 118—75	58 75—69	77 100—48	116 151—38	72 93—96	96 125—28	144 187—92	4
211 288—40	250 326—25	438 571—59	245 319—72	292 387—58	470 613—35	259 337—99	311 405—85	498 649—89	5
246 321—08	285 371—92	459 598—99	269 351—04	402 524—61	490 639—45	283 369—31	421 549—40	518 675—90	6
133 186—61	172 224—46	250 326—25	149 194—44	193 251—86	282 368—01	163 212—71	212 276—66	310 404—55	7
ж	з	и	к	л	м	н	о	п	№

проводов по стенам и потолкам. При выполнении работ только по

§ 1—7. Прокладка проводов на изоляторах на крюках

Описание работ

а) Для заготовки по дереву

Разметить. Надсверлить отверстия, навернуть изоляторы на крюки и ввернуть крюки.

б) Для заготовки по кирпичу и бетону

Разметить. Пробить гнезда, навернуть изоляторы на крюки, замазать крюки.

в) Для прокладки

Заготовить провод, натянуть и закрепить на конечных и промежуточных опорах.

Состав звена:

Для провода сечением до 70 кв.мм: V—1, IV—1 (1—14,5)

„ „ „ свыше 70 „ IV—1, IV—1 (1—29,0)

Нормы времени и расценки на 100 м однопроводной линии

Наименование работ	Материал основания	Сечение проводов в кв. мм до						
		6	16	35	70	120	150	
Заготовка	Дерево	22	22	22	27	27	27	1
		25—19	25—19	25—19	34—83	34—83	34—83	
	Кирпич	31	34	45	49	49	49	2
		35—49	38—93	51—52	63—21	63—21	63—21	
	Бетон	36	42	60	64	64	64	3
		41—22	48—09	68—70	82—56	82—56	82—56	
Прокладка		9,8	11,0	13,5	17,0	21	26	4
		11—22	12—59	15—45	21—93	27—09	33—54	
Всего на заготовку и прокладку	Дерево	31,8	33	35,5	44	48	53	5
		36—41	37—78	40—64	56—76	61—22	68—37	
	Кирпич	40,8	45	58,5	66	70	75	6
		46—71	51—52	69—98	85—14	90—30	96—75	
	Бетон	45,8	53	73,5	81	85	90	7
		52—44	60—68	84—15	104—49	109—65	116—10	
		а	б	в	г	д	е	№

§ 1—8. Прокладка проводов на изоляторах,
на якорях и полуякорях

Описание работ

а) Для заготовки по дереву

Разметить. Надсверлить отверстия, повернуть изоляторы и ввернуть якоря и полуякоря.

б) Для заготовки по металлическим фермам

Разметить. Навернуть изоляторы и установить якоря или полуякоря под электросварку или по готовым отверстиям.

в) Для заготовки по бетону

Разметить. Пробить гнезда, навернуть изоляторы и вмазать якоря или полуякоря.

г) Для прокладки

Заготовить. Провод, натянуть и закрепить на конечных и промежуточных опорах.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 м линии

Наименование работ	Материал основания	Количество проводов						
		2			3			
		Сечение проводов в кв. мм до						
		2,5	16	35	2,5	16	35	
Заготовка	Дерево	$\frac{34}{38-93}$	$\frac{36}{41-22}$	$\frac{37}{42-36}$	$\frac{56}{64-12}$	$\frac{60}{68-70}$	$\frac{62}{70-99}$	1
	Бетон	$\frac{47}{53-81}$	$\frac{60}{68-70}$	$\frac{72}{82-44}$	$\frac{83}{95-03}$	$\frac{109}{124-80}$	$\frac{133}{152-28}$	2
	Металлические фермы	$\frac{31}{35-49}$	$\frac{32}{36-64}$	$\frac{33}{37-78}$	$\frac{51}{58-39}$	$\frac{51}{58-39}$	$\frac{55}{62-97}$	3
Прокладка		$\frac{13,5}{15-45}$	$\frac{19,0}{21-75}$	$\frac{23}{26-33}$	$\frac{20,0}{22-90}$	$\frac{29}{33-20}$	$\frac{35}{40-07}$	4
Всего на заготовку и прокладку	Дерево	$\frac{47,5}{54-38}$	$\frac{55}{62-97}$	$\frac{60}{68-70}$	$\frac{76}{87-02}$	$\frac{89}{101-90}$	$\frac{97}{111-06}$	5
	Бетон	$\frac{60,5}{69-27}$	$\frac{79}{90-45}$	$\frac{95}{108-77}$	$\frac{103}{117-93}$	$\frac{138}{158-01}$	$\frac{168}{192-36}$	6
	Металлические фермы	$\frac{44,5}{50-95}$	$\frac{51}{58-39}$	$\frac{56}{64-12}$	$\frac{71}{81-29}$	$\frac{80}{91-60}$	$\frac{90}{103-05}$	7
		а	б	в	г	д	е	№

§ 1—9. Заделка проходов через стены

Описание работ

Разделать готовый проход. Заготовить резиновые полутвердые (эбонитовые) трубки и затянуть их в проход. Надеть на трубки фарфоровые втулки или воронки и вмазать их. Протянуть провод в уложенные трубки.

Разряд работы: V (1—26,0)

Нормы времени и расценки на 1 провод

Наименование работ	Материал основания стены	Сечение проводов в кв. мм до							
		6	16	35	70	95	120	150	
Заделка прохода через стены с двух сторон фарфоровыми втулками	Кирпичная или бетонная	0,27 0—34	0,38 0—48	0,58 0—74	0,80 1—01	0,87 1—10	1,10 1—39	1,30 1—64	1
	Бревенчатая	0,21 0—26	0,30 0—38	0,40 0—51	0,57 0—72	0,65 0—82	0,80 1—01	0,92 1—16	2
	Дошатая	0,25 0—32	0,36 0—45	0,48 0—61	0,65 0—82	0,73 0—92	0,88 1—11	1,00 1—26	3
То же, но фарфоровыми воронками	Кирпичная или бетонная	0,38 0—48	0,50 0—63	0,76 0—62	1,00 1—26	1,20 1—52	1,70 2—15	1,80 2—28	4
	Бревенчатая	0,26 0—33	0,36 0—45	0,52 0—65	0,72 0—91	0,84 1—06	1,10 1—39	1,30 1—64	5
Заделка проходов через стены с одной стороны фарфоровой втулкой, с другой стороны фарфоровой воронкой	Кирпичная или бетонная	0,28 0—35	0,44 0—55	0,66 0—83	0,86 1—08	1,00 1—26	1,40 1—77	1,50 1—90	6
	Бревенчатая	0,23 0—29	0,32 0—45	0,46 0—58	0,62 0—78	0,72 0—91	0,91 1—15	1,20 1—52	7
		а	б	в	г	д	е	ж	№

§ 1—10. Обход препятствий шнуром и проводом

Описание работ

Разметить и пробить борозду. Заготовить резиновые полутвердые (эбонитовые) трубки и надеть на концы трубок фарфоровые воронки. Положить в борозде и закрепить алебастровым раствором. Вмазать фарфоровые воронки. Протянуть провод в уложенные трубки.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 1 провод

Материал основания	Длина бо- розды в мм до	Сечение шнура в кв. мм до		Сечение проводов в кв. мм до							
		2,5	4	2,5	6	16	35	70	120	150	
Кирпич	500	0,61 0—70	0,72 0—82	0,44 0—50	0,52 0—59	0,64 0—72	0,76 0—87	0,96 1—09	1,30 1—49	1,40 1—60	1
	1000	0,90 1—03	1,10 1—26	0,60 0—68	0,71 0—81	0,85 0—97	1,00 1—14	1,20 1—37	1,60 1—83	1,80 2—06	2
Бетон	500	0,78 0—89	0,88 1—00	0,55 0—63	0,61 0—70	0,75 0—86	0,87 0—99	1,10 1—25	1,30 1—49	1,40 1—60	3
	1000	1,20 1—37	1,50 1—71	0,83 0—95	0,90 1—03	1,10 1—25	1,20 1—37	1,40 1—60	1,70 1—94	1,80 2—06	4
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

§ 1—11. Заделка проходов через лестничные площадки и междуэтажные перекрытия

Описание работ

а) При заделке стальными (газовыми) трубами

Разметить. Пробить гнезда, вмазать винты со спиралью. Проложить трубы в пробитый проход перекрытия и по стене и закрепить скобками. Заготовить резиновые полутвердые (эбонитовые) трубки и проложить их в стальные (газовые) трубы. Установить на концах стальных (газовых) труб втулки. Протянуть провод в уложенные трубы.

б) При заделке резиновыми полутвердыми
(эбонитовыми) трубками

Заготовить трубки, проложить их в готовом проходе и борозде и закрепить алебастровым раствором. Надеть на трубки воронки и замазать их. Протянуть провод в уложенные трубки.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 1 трубу или 1 трубку

Способ выполнения работ	Материал основания									
	дерево			кирпич			бетон			
	Сечение проводов в кв. мм до									
	10	50	120	10	50	120	10	50	120	
Открыто в стальной (газовой) трубе — длиной 2,5 м	1,50 1—72	1,90 2—17	3,1 3—55	2,1 2—40	2,6 2—98	3,8 4—35	2,3 2—63	2,8 3—20	4,0 4—58	1
То же длиной 0,3 м	0,85 0—97	1,10 1—52	1,80 2—06	1,30 1—49	1,50 1—71	2,2 2—52	1,40 1—60	1,60 1—83	2,4 2—75	2
В резино- вой полу- твердой (эбонито- вой трубке	—	—	—	0,50 0—57	0,70 0—80	1,00 1—14	0,50 0—57	0,70 0—80	1,00 1—14	3
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

§ 1—12. Соединение и ответвление проводов

Описание работ

Отмерить и отрезать провод. Снять изоляцию с концов провода и зачистить. Наложить бандаж на оголенный конец многопроволочного провода, развести проволоки и зачистить. Соединить концы проводов скруткой, пропаять место соединения, заизолировать и покрыть асфальтовым лаком.

Разряд работы: V (1—26,0)

Нормы времени и расценки на 1 соединение
или ответвление

Сечение проводов в кв. мм до					
4	10	25	50	95	150
$\frac{0,15}{0-19}$	$\frac{0,25}{0-32}$	$\frac{0,40}{0-50}$	$\frac{0,60}{0-76}$	$\frac{0,80}{1-01}$	$\frac{1,00}{1-26}$
а	б	в	г	д	е

Применчение. 1. Н. вр. и Расц. на соединение и ответвление проводов рассчитаны при пайке проводов паяльной лампой или паяльником. При пайке проводов трансформатором с клещами Н. вр. и Расц. умножать на 0,7.

2. Присоединение трансформатора к временной сети и разжигание паяльной лампы нормами учтены.

§ 1—13. Прокладка кабелей СРГ

Описание работ

а) Для заготовки по дереву

Разметить. Привернуть скобки вишпами.

б) Для заготовки по кирпичу и бетону

Разметить. Пробить, гнезда, вмазать закрепы или винты со спиральями, навесить скобки.

в) Для прокладки

Заготовить кабель, проложить и закрепить скобками или закрепами.

Состав звена :

VI—1, IV—2 (1—20,3)

Нормы времени и расценки на 100 м кабеля

Нормы времени и расценок на работы								
Наименование работ	Материал основания	Количество жил и сечение проводов в кв мм до						
		$2 \times 1,5;$ $2 \times 2,5;$ $3 \times 1,5;$		$2 \times 4;$ $3 \times 2,5;$ $2 \times 6;$ $3 \times 4;$		$3 \times 6; 3 \times 10$		
		Размер гнезд круглых и прямоугольных в мм						
		$25 \times 40; 25 \times 25 \times 40$				$25 \times 60;$ $35 \times 35 \times 50;$		
		Н. вр.	Расп.	Н. вр.	Расп.	Н. вр.	Расп.	
Заготовка на закрепах для одного кабеля	Кирпич	23	27—66	23	27—66	30	36—09	1
	Бетон	32	38—49	32	38—49	60	72—18	2
То же для пучка кабелей	Кирпич	46	55—33	46	55—33	61	73—38	3
	Бетон	63	75—78	63	75—78	120	144—36	4
То же на винтах со спиралью	Дерево	22	26—46	22	26—46	23	27—67	5
	Кирпич	50	60—15	50	60—15	66	79—40	6
	Бетон	68	81—80	68	81—80	126	151—58	7
Прокладка первого кабеля		12,0	14—43	14,5	17—44	16,5	19—85	8
То же каждого последующего		10,0	12—03	12,5	15—04	14,0	16—84	9
Всего на заготовку и прокладку 1 кабеля на закрепах	Кирпич	35	42—10	37,5	45—11	46,5	55—94	10
	Бетон	44	52—93	46,5	55—93	76,5	92—03	11

Продолжение

Наименование работ	Материал основания	Количество жил и сечение проводов в кв. мм до						
		$2 \times 1,5;$ $2 \times 2,5;$ $3 \times 1,5;$		$2 \times 4;$ $3 \times 2,5;$ $2 \times 6;$ $3 \times 4;$		$3 \times 6;$ 3×10		
		Размер гнезд круглых и прямоуголь- ных в мм						
		$25 \times 40;$ $25 \times 25 \times 40;$				$25 \times 60;$ $35 \times 35 \times 50;$		
		Н. вр.	Расп.	Н. вр.	Расп.	Н. вр.	Расп.	
То же для пучка кабелей: а) первый ка- бель	Кирпич	58	69—77	60,5	72—78	77,5	93—23	12
	Бетон	75	90—22	77,5	93—23	136,5	164—21	13
б) каждый последующий	Незави- симо от основания	10,0	12—03	12,5	15—03	14,0	16—84	14
То же на за- готовку и про- кладку на вин- тах со спира- лями:	Дерево	34	40—90	36,5	43—90	39,5	47—51	15
а) первого кабеля	Кирпич	62	74—58	64,5	77—59	82,5	99—24	16
	Бетон	80	93—24	82,5	99—24	142,5	171—43	17
б) каждого последующего	Незави- симо от основания	10,0	12 03	12,5	15 - 03	14,0	16—84	18
		а		б		в		№

Примечание. 1. Нормами предусмотрена смешанная прокладка кабеля по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расп. умножать на 1,2.

2. Установка скобок предусмотрена с двумя лапками. При установке скобок с одной лапкой Н. вр. и Расп. по строкам 5, 6 и 7 умножать на 0,5.

§ 1-14. Установка коробок и соединение кабеля в коробках

Описание работы

а) Для заготовки

Разметить. Пробить гнезда, вмазать винты со спиралями.

б) Для установки

Привернуть коробку винтами.

в) Для соединения

Снять свинцовую оболочку и ввести концы кабеля в коробку, зачистить концы и соединить провода с прозвонкой, заизолировать соединения и уложить в коробку, закрыть коробку.

Разряд работы: VI (1—55,0)

Нормы времени и расценки на 1 коробку

Наименование работ	Материал основания	Количество патрубков в коробке									
		2		3		4					
		Н. вр.	Расп.	Н. вр.	Расп.	Н. вр.	Расп.				
Заготовка	Кирпич	0,12	0—18	0,17	0—26	0,21	0—32	1			
	Бетон	0,18	0—28	0,26	0—40	0,33	0—51	2			
Установка	Дерево	0,054	0—08	0,067	0—10	0,08	0—12	3			
	Кирпич и Бетон	0,015	0—02	0,02	0—03	0,03	0—05	4			
Всего на заготовку и установку	Дерево	0,054	0—08	0,067	0—10	0,08	0—12	5			
	Кирпич	0,135	0—21	0,19	0—29	0,24	0—37	6			
	Бетон	0,195	0—30	0,28	0—43	0,36	0—56	7			
Соединение	Сечение в кв. мм до	2,5	Количество жил в коробке	2	0,52	0—80	0,66	1—02	0,88	1—36	8
				3	0,7	1—08	0,89	1—38	1,05	1—62	9
		6		2	0,62	0—96	0,82	1—27	1,10	1—70	10
				3	0,86	1—33	1,10	1—70	1,35	2—09	11
					а		б		в		№

Примечание. Нормами предусмотрена пайка проводов паяльной лампой. При пайке трансформатором с клещами Н. вр. и Расц. по строкам 8—11 умножать на 0,85.

§ 1—15. Прокладка проводов ТПРФ

Описание работ

а) Для заготовки по дереву

Разметить. Привернуть скобки винтами.

б) Для заготовки по кирпичу и бетону

Разметить. Пробить гнезда, вмазать закрепы или винты со спиралями, навесить скобки.

в) Для прокладки

Заготовить провод с правкой на роликах, проложить и закрепить провод скобками или закрепами.

Нормы времени и расценки на 100 м провода и 100 изгибов

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Материал основания	Количество жил и сечение проводов в кв. мм до						
			2 × 1,5; 2 × 2,5; 3 × 1,5;		2 × 4; 3 × 2,5; 2 × 6; 3 × 4;		3 × 6; 3 × 10		
			Размер круглых и прямоугольных гнезд в мм						
			25 × 40; 25 × 25 × 40				25 × 60; 35 × 35 × 50		
			Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	
VI-1, IV-2 (1-20,3)	Заготовка на закрепах для 1 кабеля	Кирпич	21	25-26	21	25-26	28	33-68	1
		Бетон	30	36-09	30	36-09	56	67-36	2
	То же для пучка кабелей на закрепах	Кирпич	42	50-52	42	50-52	56	67-36	3
		Бетон	59	70-97	59	70-97	112	134-73	4
	То же на винтах со спиралями	Дерево	20,0	24-06	20,0	24-06	23	27-67	5
		Кирпич	47	56-54	47	56-54	62	74-58	6
		Бетон	62	74-58	62	74-58	117	140-75	7

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Материал основания	Количество жил и сечение проводов в кв. мм до						
			$2 \times 1,5;$ $2 \times 2,5;$ $3 \times 1,5;$		$2 \times 4;$ $3 \times 2,5;$ $2 \times 6;$ $3 \times 4;$		$3 \times 6;$ 3×10		
			Размер круглых и прямоугольных гнезд в мм						
			$25 \times 40;$ $25 \times 25 \times 40$				$25 \times 60;$ $35 \times 35 \times 50$		
			Н.вр.	Расп.	Н.вр.	Расп.	Н.вр.	Расп.	
VI-1, IV-2 (1-20,3)	Прокладка первого провода		13,0	15-63	17,5	21-05	20,0	24-06	8
	То же каждого последующего		11,0	13-23	15,0	18-04	17,0	20-45	9
	Всего на заготовку и прокладку 1 провода на закрепах	Кирпич	34	40-90	38,5	46-31	48	57-74	10
		Бетон	43	51-73	47,5	57-14	76	91-42	11
	То же для пучка проводов: а) первый провод	Кирпич	55	66-16	59,5	71-98	76	91-42	12
		Бетон	72	86-61	76,5	92-02	132	158-96	13
	б) каждый последующий	Независимо от основания	11,0	13-23	15,0	18-04	17,0	20-45	14

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Материал основания	Количество жил и сечение проводов в кв. мм до						
			$2 \times 1,5;$ $2 \times 2,5;$ $3 \times 1,5;$		$2 \times 4;$ $3 \times 2,5;$ $2 \times 6;$ $3 \times 4;$		$3 \times 6;$ 3×10		
			Размер круглых и прямоугольных гнезд в мм						
			$25 \times 40;$ $25 \times 25 \times 40$				$25 \times 60;$ $35 \times 35 \times 50$		
			Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	
VI-1. IV-2, (1-20,3)	То же на заготовку и прокладку на винтах со спиралями: а) первый провод	Дерево	33	39-69	37,5	45-11	43	51-72	15
		Кирпич	60	72-18	64,5	77-59	82	98-64	16
		Бетон	75	90-22	79,5	95-63	137	164-81	17
	б) каждый последующий	Независимо от основания	11,0	13-23	15,0	18-04	17,0	20-45	18
VI (1-55,0)	Изгибание провода клещами		6,0	9-30	8,0	12-40	10,0	15-50	19
			а		б		в		№

Примечания: 1. Нормами предусмотрена смешанная прокладка проводов по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

2. Установка скобок предусмотрена с двумя лапками. При установке скобок с одной лапкой Н. вр. и Расц. по строкам 5, 6 и 7 умножать на 0,5.

§ 1—16. Установка штампованных стальных
коробок и соединение в них проводов ТПРФ

Описание работ

Разметить место установки коробки, разделать и зачистить концы, соединить провода с прозвонкой, заизолировать соединения и уложить в коробку, закрыть коробку.

Разряд работы: VI (1—55,0)

Нормы времени и расценки на 1 коробку

Сечение проводов в кв. мм	Количество жил в проводе	Количество патрубков в коробке						
		2		3		4		
		Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	
2,5	2	0,35	0—54	0,47	0—73	0,70	1—08	1
	3	0,51	0—79	0,67	1—03	0,83	1—28	2
6	2	0,43	0—66	0,60	0—93	0,84	1—30	3
	3	0,65	1—01	0,86	1—33	1,10	1—70	4
		а		б		в		№

Примечание. Нормами предусмотрена пайка проводов паяльной лампой. При пайке трансформатором с клещами Н. вр. и Расц. умножать на 0,85.

§ 1—17. Заделка проходов через стены и перекрытия
при прокладке кабеля СРГ— и провода ТПРФ

Разряд работы: VI (1—55,0)

Нормы времени и расценки на 1 кабель или провод

Материал основания	Кабель СРГ		Провод ТПРФ		№
	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Дерево	0,40	0—62	0,30	0—46	1
Кирпич и бетон	0,60	0—93	0,50	0—77	2
		а	б		№

§ 1—18. Запуление металлических коробок и оболочек
кабеля СРГ и провода ТПРФ

Разряд работы: VI (1—55,0)

Нормы времени и расценки на 1 коробку и 1 конец кабеля
или провода у щитка

Разновидность работ	Количество па- трубков в ко- робке	Кабель СРГ		Провод ТПРФ		
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Коробки и оболочки в местах соединения кабеля или провода	2	0,40	0—62	0,30	0—46	1
	3	0,60	0—93	0,50	0—77	2
	4	0,80	1—24	0,70	1—08	3
Оболочки у группового щитка с присоеди- нением к нулевой шине		0,11	0—17	0,09	0—14	4
		а		б		№

§ 1—19. Прокладка проводов ПРН (панцырный) и ПР
по панелям, конструкциям подъемнотранспортных
устройств и по станинам машин

Описание работ

а) Заготовка по металлу

Накернить, просверлить отверстия, нарезать резьбу для винтов.

б) Прокладка проводов

Разметить места прокладки. Очистить и окрасить деревянные или металлические панели и конструкции. Установить скобки на винтах по деревянным панелям или по готовым отверстиям металлических панелей, конструкций и станин машин. Заготовить и проложить провод с правкой и выполнением изгибов. Закрепить провод скобками, с изготовлением и подкладыванием под скобки прокладок из прессшпана (при прокладке провода ПР).

А. Заготовка по металлу

Состав звена:

VII—1, V—1 (1—58)

Нормы времени и расценки на 100 м линии

Место заготовки	Стальные панели	Металлокон- струкции	Станины машин
	Глубина сверления в мм до		
	5	10	15
П. вр.	55	79	91
Расц.	86—90	124—82	143—78
	а	б	в

Б. Прокладка

Состав звена:

VII—1, IV—1 (1—46,5)

Нормы времени и расценки на 100 м провода

Марки провода	Количество жид в проводе	Сечение проводов в кв. мм до						
		6	16	35	70	120	185	
ПР и ПРП	1	24 35—16	27 39—55	37 54—20	46 67—39	55 80—57	71 104—01	1
ПРП	3	28 41—02	40 58—60	50 73—25	60 87—90	—	—	2
		а	б	в	г	д	е	№

Примечание. 1. Нормами предусмотрена смешанная прокладка проводов по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку П. вр. и Расц. умножать на 1,2.

2. Нормами времени и расценками на заготовку предусмотрена установка скобок с двумя лапками. При установке скобок с одной лапкой П. вр. и Расц. умножать на 0,5.

§ 1—20. Прокладка изолированных проводов в изоляционных трубках с тонкой металлической оболочкой

Описание работ

а) Для заготовки

Разметить. Пробить гнезда и вмазать винты со спиралью. Вывернуть винты из спиралей. Разделить отверстия в скобках и привернуть их винтами.

б) Для прокладки трубок с затянутыми проводами

Заготовить провод и трубки. Снять оболочку на концах трубок и затянуть в них провод. Уложить трубки и соединить их муфтами на чаттертоне. Выполнить изгибы трубок под углом до 15° и закрепить их скобками.

в) Для прокладки трубок с последующей затяжкой проводов

Заготовить трубки и снять металлическую оболочку. Проложить трубки и соединить их муфтами на чаттертоне. Выполнить изгибы трубок под углом 15° и закрепить их скобками.

Заготовить провод и оцинкованную проволоку. Вдуть в уложенную трубку талык и затянуть проволоку с проводами.

А. Заготовка

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 м линии

Материал основания	Диаметр трубок в мм до						
	16		29		36		
	Длина винтов в мм						
	35	45	35	45	35	45	
Дерево	$\frac{15,5}{17-74}$	$\frac{18,0}{20-61}$	$\frac{18,0}{20-61}$	$\frac{19,0}{21-75}$	$\frac{20,0}{22-90}$	$\frac{22}{25-19}$	1
Кирпич	$\frac{44}{50-38}$	$\frac{62}{70-99}$	$\frac{50}{57-25}$	$\frac{72}{82-44}$	$\frac{57}{65-26}$	$\frac{81}{92-74}$	2
Бетон	$\frac{66}{75-57}$	$\frac{71}{81-29}$	$\frac{76}{87-02}$	$\frac{83}{95-03}$	$\frac{87}{99-61}$	$\frac{94}{107-63}$	3
	а	б	в	г	д	е	№

Примечания. 1. Нормами предусмотрена смешанная заготовка по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

2. Установка скобок предусмотрена с двумя лапками. При установке скобок с одной лапкой Н. вр. и Расц. умножать на 0,5.

Б. Прокладка трубок с затянутыми
проводами

Состав звена:
V-1, IV-1 (1-14,5)

Нормы времени и расценки на 100 м трубки

Количество проводов в одной трубке	Сечение проводов в кв. мм до							
	2,5	6	16	35	70	120	150	
1	8,1 9-27	9,9 11-33	13,5 15-46	16,0 18-32	19,0 21-75	23 26-33	25 28-62	1
2	9,5 10-88	11,0 12-59	15,0 17-17	—	—	—	—	2
3	11,0 12-59	13,0 14-88	17,7 20-27	—	—	—	—	3
4	13,0 14-88	15,0 17-17	—	—	—	—	—	4
	а	б	в	г	д	е	ж	№

Примечание. Нормами предусмотрена смешанная прокладка по
стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и
Расц. умножать на 1,2.

В. Прокладка трубок с последующей затяжкой проводов

Состав звена:

V-1, IV-1 (1-14,5

Нормы времени и расценки на 100 м трубки

Наименование работ	Количество трубок	Сечение проводов в кв. мм														
		Количество проводов в трубке														
		Диаметр трубок														
		2,5	6	16	35	70	120	150								
		2	3	2	3	2	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1
		13,5	16	16	23	23	29	16	23	29	36					
Прокладка трубок без проводов	1 трубка	7,3 8-36	8,3 9-50	8,3 9-50	11,5 13-17	11,5 13-17	11,5 13-17	8,3 9-50	11,5 13-17	11,5 13-17	15,5 17-75	1				
	Несколько трубок	5,3 6-07	6,3 7-21	6,3 7-21	7,3 8-36	7,3 8-36	7,3 8-36	6,3 7-21	7,3 8-36	7,3 8-36	9,5 10-88	2				
Затяжка проводов в проложенные трубки		7,0 8-01	8,0 9-16	10,0 11-45	12,0 13-74	13,0 14-88	15,0 17-17	13,0 14-88	21 24-04	31 35-49	38 43-51	3				
	1 трубка	14,3 16-37	16,3 18-66	18,3 20-95	23,5 26-90	24,5 28-05	26,5 30-34	21,3 24-38	32,5 37-20	42,5 48-68	53,5 61-26	4				
Всего на прокладку и затяжку	Несколько трубок	12,3 14-08	14,3 16-37	16,3 18-66	19,3 22-10	20,3 23-24	22,3 25-53	19,3 22-10	28,3 32-40	38,3 43-85	47,5 54-89	5				
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№				

Примечание. Нормами предусмотрена смешанная прокладка по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расц. умножать на 1,2

§ 1—21. Установка коробок для изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой

Описание работ

а) Для открытой установки

Разметить. Пробить гнезда, вмазать винты со спиралью. Вывернуть винты из вмазанных спиралей и привернуть коробку.

б) Для полуутопленной установки

Разметить. Пробить гнездо под коробку. Установить и вмазать коробку.

А. Открытая установка (на спиральях)

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 коробок

Наименование работ	Материал основания	Размер коробок в мм			
		круглые	прямоугольные		
			Ø 65 и 78 мм	80×80 100×100 140×140	
Заготовка	Дерево	$\frac{2,6}{2-97}$	$\frac{2,6}{2-97}$	$\frac{2,6}{2-97}$	1
	Кирпич	$\frac{8,9}{10-19}$	$\frac{15,0}{17-17}$	$\frac{28}{32-06}$	2
	Бетон	$\frac{12,0}{13-74}$	$\frac{21}{24-04}$	$\frac{40}{45-80}$	3
Установка	Дерево	$\frac{2,4}{2-75}$	$\frac{5,6}{6-41}$	$\frac{13,5}{15-46}$	4
	Кирпич и бетон	$\frac{1,70}{1-95}$	$\frac{3,4}{3-89}$	$\frac{6,8}{7-79}$	5
Всего на заготовку и установку	Дерево	$\frac{5,0}{5-72}$	$\frac{8,2}{9-39}$	$\frac{16,1}{18-43}$	6
	Кирпич	$\frac{10,6}{12-14}$	$\frac{18,4}{21-07}$	$\frac{34,8}{39-85}$	7
	Бетон	$\frac{13,7}{15-69}$	$\frac{24,4}{27-94}$	$\frac{46,8}{53-59}$	8
		а	б	в	№

Б. Подутопленная установка

Состав звена:

V-1, IV-1 (1-14,5)

Нормы времени и расценки на 100 коробок

Наименование работ	Материал основания	Размер коробок в мм									
		Ø 65 и 75 мм	80×80	100×100	140×140	200×200	240×240	320×320	480×480	600×600	№
Заготовка	Кирпич	8,9 10-19	9,6 10-99	9,7 11-10	10,5 12-02	12,5 14-31	14,5 16-60	17,5 20-04	30 34-35	40 45-80	
	Бетон	16,0 18-32	18,0 20-61	19,0 21-75	24 27-48	39 44-65	58 66-41	—	—	—	2
Установка	Кирпич	10,5 12-02	17,0 19-46	17,0 19-46	17,0 19-46	30,3 34-69	30,3 34-69	30,3 34-69	65 74-42	65 74-42	3
	Бетон	19,4 22-21	26,6 30-46	26,7 30-57	27,5 31-49	42,8 49-00	44,8 51-30	47,8 54-73	95 108-77	105 120-22	4
Всего на заготовку и установку	Кирпич	26,5 30-34	35 40-07	36 41-22	41 46-94	69,3 79-35	88,3 101-10	—	—	—	5
	Бетон	—	—	—	—	—	—	—	—	—	№
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	

Примечание. Нормами предусмотрена установка коробок на стенах. При установке коробок на потолках Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

§ 1—22. Изгибы изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой

Описание работ

Разметить места изгибов и согнуть трубку. Подогнуть изгибы по месту.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 100 изгибов

Наименование работ	Диаметр трубок в мм					№
	13	16	23	29	36	
Изгибание трубок без проводов	$\frac{7,9}{10-19}$	$\frac{9,6}{12-38}$	$\frac{12,5}{16-12}$	$\frac{16,0}{20-64}$	$\frac{19,0}{24-51}$	1
Изгибание трубок с проводами	$\frac{8,0}{10-32}$	$\frac{10,8}{13-93}$	$\frac{13,8}{17-80}$	$\frac{18,4}{23-73}$	$\frac{24}{30-96}$	2
	а	б	в	г	д	№

§ 1—23. Оконцевание изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой

Описание работ

Отрезать трубку и снять металлическую оболочку с конца трубки. Надеть соединительную муфту на трубку, обмазанную чаттертоном. Вставить втулку в муфту с обмазкой втулки чаттертоном.

Разряд работы: IV (1—03).

Нормы времени и расценки на 100 концов

Диаметр трубок в мм до		
16	29	36
$\frac{5,0}{5-15}$	$\frac{5,6}{5-76}$	$\frac{6,3}{6-48}$
а	б	в

§ 1—24. Зануление изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 1 муфту, коробку, проход или трубку у щитка

Соединение трубок	Зануление коробок	Соединение трубок в проходе через стены и перекрытия	Зануление концов трубок у группового щитка
$\frac{0,12}{0-15}$	$\frac{0,30}{0-38}$	$\frac{0,20}{0-25}$	$\frac{0,10}{0-13}$
а	б	в	г

§ 1—25. Заделка сквозных отверстий через стены при прокладке изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой

Описание работ

Проташить трубку через отверстие и замазать с двух сторон места прохода.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29).

Нормы времени и расценки на 100 проходов

Сечение проводов в кв. мм до			
4	10	50	120
$\frac{8,0}{10-32}$	$\frac{12,0}{15-48}$	$\frac{16,0}{20-64}$	$\frac{20,0}{25-80}$
а	б	в	г

§ 1-26. Установка утепленных коробок

Описание работ

а) Для подготовки

Разметить место установки коробки, выдолбить (вырезать) гнездо по дереву или пробить гнездо по кирпичу и бетону.

б) Для установки

Установить коробку, выверить и закрепить алебастровым раствором.

Состав звена:

V-1, IV-1 (1-14,5)

Нормы времени и расценки на 1 коробку

Круп. Тип коробок	Размеры коро- бок в мм	Заготовка				Установка		Всего на заготовку и установку				№				
		дерево		кирпич		бетон		дерево		кирпич			бетон			
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.		Н. вр.	Расц.		
Прямуюгольные	65—75	0,11	0—12	0,11	0—12	0,18	0—21	0,13	0—14	0,24	0—27	0,24	0—27	0,31	0—35	1
	80×80×80	0,15	0—17	0,42	0—48	0,61	0—70	0,15	0—17	0,30	0—34	0,57	0—65	0,76	1—33	2
	100×100×80	0,18	0—21	0,53	0—61	0,98	1—12	0,21	0—24	0,39	0—45	0,74	0—85	1,19	1—36	3
	140×140×110	0,30	0—34	0,67	0—77	1,70	1—95	0,30	0—34	0,6	0—68	0,97	1—11	2,0	2—29	4
	220×220×110	0,46	0—53	0,89	1—02	—	—	0,40	0—46	0,86	0—98	1,29	1—48	—	—	5
	240×240×110	0,74	0—85	0,92	1—05	—	—	0,60	0—69	1,34	1—53	1,52	1—74	—	—	6
Прямуюгольные	320×320×110	1,10	1—26	1,50	1—72	—	—	0,74	0—85	1,84	2—11	2,24	2—56	—	—	7
	480×480×120															
	600×600×140															
а б в г д е ж																
Примечание. При установке коробок...																

Примечание. При установке коробок по потолку Н. вр. и Расц. умножать на 1,25

§ 1—27. Прокладка резиновых полутвердых (эбонитовых) трубок в готовой борозде или по дереву

Описание работ

а) При прокладке в борозде

Заготовить трубки, уложить в борозде, закрепить алебастровым раствором, ввести концы трубок в коробки.

б) При прокладке по дереву

Разметить места прокладки, забить гвозди с обеих сторон линии прокладки, заготовить трубки, уложить и закрепить оцинкованной проволокой, ввести концы трубок в коробки. Для 2-метровых трубок добавляется соединение трубок резиновыми муфтами на горячем чаттертоне.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 м трубки

Разновидность трубок	Рулонная			2-метровая			
	9—11	13,5—16	23—29	9—11	13,5—16	23—29	
Диаметр трубок в мм							
Первая трубка	$\frac{16,0}{18-32}$	$\frac{22}{25-19}$	$\frac{30}{34-35}$	$\frac{20,0}{22-90}$	$\frac{27}{30-91}$	$\frac{38}{43-51}$	1
Каждая последующая в ряд	$\frac{12,0}{13-74}$	$\frac{17,0}{19-46}$	$\frac{22}{25-19}$	$\frac{16,0}{18-32}$	$\frac{22}{25-19}$	$\frac{30}{34-35}$	2
	а	б	в	г	д	е	№

§ 1—28. Установка фарфоровых воронок при оконцевании резиновых полутвердых (эбонитовых) трубок

Описание работ

Обработать место установки воронки, надеть воронку на трубку и установить по месту на алебастровом или цементном растворе с зачисткой места вмазки, отрезать лишний конец трубки.

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 1 воронку

Диаметр резиновых трубок в мм до							
11		16		23		29	
Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.
0,12	0—15	0,19	0—24	0,23	0—29	0,30	0—38
а		б		в		г	

§ 1—29. Изготовление и установка слепков из втулок и воронок при оконцевании резиновых полутвердых (эбонитовых) трубок

Описание работ

а) При изготовлении слепков

Подобрать втулки или воронки, связать проволокой и уложить на стекло, выровнять и залить алебастровым раствором, зачистить поверхность слепка.

б) При установке

Примерить слепок по месту и подрубить гнездо, замазать слепок, ввести концы трубок и отрезать лишние концы трубок.

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 1 втулку или воронку в слепке

Наименование работ	Диаметр трубок в мм до								
	11		16		23		29		
	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Изготовление слепка	0,05	0—06	0,08	0—11	0,10	0—13	0,13	0—16	1
Установка слепка . .	0,04	0—05	0,06	0—07	0,08	0—10	0,10	0—13	2
Всего на изготовление и установку	0,09	0—11	0,14	0—18	0,18	0—23	0,23	0—29	3
	а		б		в		г		№

§ 1—30. Затягивание проводов в проложенные резиновые полутвердые (эбонитовые) трубки

Описание работ

Продуть трубку, затянуть в проложенную трубку проволоку или ленту, заготовить провод, соединить провод с лентой или проволокой, затянуть провод в трубку, отсоединить ленту или проволоку.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 м трубки

Таблица 1

Затягивание нескольких проводов в одну трубку

Количество проводов в трубке Сечение проводов в кв. мм до	2		3		4	
	2,5	6	2,5	6	2,5	6
Н. вр. Расц.	11,0 12—59	17,0 19—46	14,0 16—03	19,0 21—75	17,0 19—46	22 25—19
	а	б	в	г	д	е

Таблица 2

Затягивание одного провода в трубку

Сечение проводов в кв. мм до	2,5	6	16	35	70	120	150
Н. вр. Расц.	6,5 7—44	11,0 12—59	14,0 16—03	17,0 19—46	25 28—62	34 38—93	41 46—94

§ 1—31. Соединение и пайка проводов в коробках

Описание работ

Зачистить концы проводов, прозвонить и соединить горячей пайкой. Заизолировать соединение, уложить в коробку и закрыть коробку крышкой

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 1 коробку

Сечение проводов в кв. мм до	Количество соединяемых концов проводов в коробке					
	4	6	8	10	12	
2,5	0,30 0—38	0,45 0—57	0,62 0—78	0,75 0—94	0,83 1—04	1
6	0,42 0—53	0,59 0—74	0,81 1—02	0,95 1—20	1,10 1—39	2
	а	б	в	г	д	№

Примечание. Нормами предусмотрена пайка паяльной лампой. При пайке трансформатором с клещами Н. вр. и Расц. умножать на 0,8.

§ 1—32. Заготовка для прокладки стальных (газовых) труб

Описание работ

- а) Для прокладки труб с креплением каждой трубы отдельной скобой с двумя штырями
Разметить. Пробить гнезда, вмазать штыри.
- б) Для прокладки труб на общих П-образных скобах
Разметить. Пробить гнезда, установить и вмазать скобы.
- в) Для прокладки труб на подвесных скобах
Разметить. Пробить отверстия в перекрытии, пропустить стержни и временно закрепить. Установить и окончательно закрепить скобы. Заделать стержни раствором.
- г) Для прокладки труб по металлическим конструкциям с креплением скобами или полухомутами
Разметить, вставить скобу или полухомут в готовое отверстие или в пролет между угольниками ферм и закрепить.
- д) Для прокладки труб на общих скобах, приваренных к металлическим конструкциям
Разметить, установить и закрепить скобу под электросварку или придержать при сварке.

Нормы времени и расценки на измеритель, указанный в таблице

Состав звена или разряд работы	Вид заготовки	Материал основания	Измери- тель	Диаметр труб в мм				№
				25	36	50	75—100	
VI—1 IV—2 (1—20,3)	Под прокладку с креплением каждой трубы отдельной скобой с двумя штырями	Кирпич	100 м трубо- провода	27 32—48	31 37—29	40 48—12	—	1
		Бетон		39 46—91	42 50—52	53 63—75	—	2
				а	б	в	г	

Продолжение									
Состав звена или разряд работы	Вид заготовки	Материал основания	Измери- тель	Диаметр труб в мм					№
				25	38	50	75—100		
VI—1 IV—2 (1—20,3)	Под прокладку труб на общих П-образных скобах	Кирпич	100 м	$\frac{51}{61-35}$				$\frac{60}{72-18}$	3
		Бетон		$\frac{78}{93-83}$				$\frac{97}{116-69}$	
	Под проклад- ку труб на под- весных скобах	Для одной трубы Для несколь- ких труб	Бетонное перекрытие	$\frac{43}{51-72}$				—	5
				$\frac{90}{108-27}$				—	6
VI—1 IV—1 (1—29)	Под прокладку труб по металлическим конструкциям с креплением скобами и полухомутами		"	$\frac{6,0}{7-74}$				—	7
	Под прокладку труб на общих скобах, приваренных к металлическим конструк- циям			$\frac{19,0}{24-51}$				$\frac{24}{30-96}$	8
				а	б	в	г		№

Примечание. По строкам 2 и 4 предусмотрена смешанная заготовка по стенам и потолкам. При заготовке только по потолку Н. вр. и Расп. умножать на 1,2.

§ 1-33. Прокладка стальных (газовых) труб

Описание работ

а) Для прокладки с креплением каждой трубы отдельной скобой на двух штырях или на общей скобе и для прокладки по металлическим конструкциям с креплением полухомутами и скобами

Разнести трубы и проложить с подгонкой по месту, соединением муфтами и креплением скобами или полухомутами, установкой коробок и введением концов труб в коробки, с затягиванием в трубы проволоки.

б) Для прокладки труб под электросварку

Состав работы тот же за исключением крепления труб скобами. Последнее заменяется закреплением труб под сварку.

в) Для прокладки труб под заливку бетоном и засыпку землей

Произвести разметку линии. Разнести трубы и конструкции по линии и установить конструкции для скрепления труб пучками. Проложить трубы с соединением муфтами, частичной подгонкой труб по месту и выравниванием линии. Установить коробки и ввести в них концы труб. Скрепить трубы пучками проволокой или в конструкциях под электросварку.

Протереть трубы внутри тряпками и затянуть в них проволоку.

Нормы времени и расценки на 100 м труб

Состав звена	Вид прокладки	Диаметр труб в мм					№
		25	38	50	75	100	
IV-1 V-1 IV-2 (1-21,7)	По стенам и потолкам при креп- лении каждой трубы отдельной скобой на двух штырях или на общей скобе	22 26-77	31 37-72	37 45-02	54 65-71	81 98-58	1
		а	б	в	г	д	№

Продолжение

Состав звена	Вид прокладки	Диаметр труб в мм					№
		25	38	50	75	100	
VI-1 IV-1 (1-29)	По фермам, колоннам и другим металлическим конструкциям с креплением полухомутами и скобами по готовым отверстиям . .	19,0 24-51	25 32-25	31 39-99	47 60-63	64 82-56	2
VI-1 IV-1 (1-29)	То же под электросварку . .	15,0 19-35	19,0 24-51	24 30-96	36 46-44	49 63-21	3
VII-1 V-1 IV-2 (1-30,5)	В готовых бороздах, опалубке котлованов и перекрытиях под заливку бетоном и в траншеях под засыпку землей	20,0 26-10	25 32-62	31 40-45	42 54-81	57 74-38	4
		а	б	в	г	д	№

Примечания. 1. При прокладке труб в опалубке котлованов и перекрытиях для машин со сложным приводом Н. вр. и Расп. по строке 4 умножать на 1,3.

2. По строке 1 нормами предусмотрена сменная прокладка труб по стенам и потолкам. При выполнении работ только по потолку Н. вр. и Расп. умножать на 1,2.

§ 1—34. Прокладка стальных (газовых) труб по конструкциям подъемных кранов и по станинам машин

Описание работ

Разметить, просверлить отверстия для крепления труб и нарезать в них резьбу. Установить конструкции под электросварку. Изготовить шаблоны и заготовить трубы, включая резку труб, изгибание углов и нарезку резьбы. Проложить трубы с подгонкой по месту, соединением муфтами, установкой коробок и введением в них концов труб, с креплением труб скобами или закреплением их под электросварку. Затянуть проволоку в проложенные трубы.

Состав звена:

VII—1, V—1, IV—2 (1—30,5)

Нормы времени и расценки на 100 м труб

Диаметр труб в мм до			
25	38	50	75
130	200	230	250
169—65	261—00	300—15	326—25
а	б	в	г

§ 1—35. Затягивание проводов в проложенные (стальные (газовые) трубы

Описание работ

Заготовить провод. Соединить трос с проводом, затянуть в трубу и открепить трос.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 100 м провода

Сечение проводов в кв. мм до	6	16	35	70	120	185	240	500	
Первый провод . .	8,0 10—32	10,0 12—90	12,0 15—48	14,0 18—06	17,0 21—93	29 37—41	40 51—60	49 63—21	1
Последующий провод	4,0 5—16	6,0 7—74	8,0 10—32	10,0 12—90	13,0 16—77	23 29—67	34 43—86	43 55—47	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

Примечание. При затяжке проводов для силовых цепей, сложных приводов, схем управления и сигнализации Н. вр. и Расц. умножать на 1,3

§ 1—36. Затягивание проводов в рулонные резиновые полутвердые (эбонитовые) трубки с последующим затягиванием в стальные (газовые) трубы

Описание работ

а) Для затягивания проводов в резиновые трубки
Заготовить трубку и провод. Вдуть в трубку тальк и затянуть проволоку. Затянуть провод в трубку, отсоединить проволоку и смотать трубку с проводом в бухту.

б) Для затягивания резиновых трубок с проводом в проложенные стальные (газовые) трубы
Затянуть в трубу трос. Соединить конец троса с трубкой и проводами и затянуть в стальные (газовые) трубы. Отсоединить трос от проводов.

А. Затягивание проводов в эбонитовые трубки

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 м трубки

Сечение проводов в кв. мм до					
2,5	6	16	35		
Количество проводов в трубке					
2	3	2	3	1	1
$\frac{6,0}{6-87}$	$\frac{8,0}{9-16}$	$\frac{9,0}{10-30}$	$\frac{11,0}{12-59}$	$\frac{8,0}{9-16}$	$\frac{11,0}{12-59}$
а	б	в	г	д	е

Б. Затягивание эбонитовых трубок с проводами в проложенные стальные (газовые) трубы

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 100 м стальных (газовых) труб

Количество затягиваемых трубок	Диаметр затягиваемых трубок в мм до:				
	11	16	29	36	
1	$\frac{7,0}{9-03}$	$\frac{11,0}{14-19}$	$\frac{17,0}{21-93}$	$\frac{21}{27-09}$	1
2	$\frac{9,0}{11-61}$	$\frac{14,0}{18-06}$	$\frac{21}{27-09}$	$\frac{28}{36-12}$	2
3	$\frac{11,0}{14-19}$	$\frac{17,0}{21-93}$	$\frac{26}{33-54}$	$\frac{32}{41-28}$	3
	а	б	в	г	№

Примечание. При затягивании проводов в 2 метровые трубки время на соединение трубок учитывать по § 14—58.

§ 1—37. Подготовка уложенных стальных (газовых) труб для затяжки в них проводов

Описание работ

- а) Для обработки концов труб до заливки бетоном
Выверить по отвесу конец трубы и закрепить.
- б) Для обработки концов труб после заливки бетоном
Выправить трубу с частичным подгибанием и подрубкой бетона.
Отрезать трубу и опилить.
- в) Для изготовления и забивки деревянных пробок
Изготовить пробку, Закрыть конец трубы пробкой.

Нормы времени и расценки на 100 концов труб.

Наименование работ	Диаметр газовых труб в мм до					
	25	38	50	75	100	
V (1—26)	8,0 10—08	8,0 10—08	10,0 12—60	15,0 18—90	21 26—46	1
	20,0 25—20	28 35—28	34 42—84	57 71—82	88 110—85	2
IV (1—03)	9,0 9—27	10,0 10—30	11,0 11—33	14,0 14—42	16,0 16—46	3
	а	б	в	г	д	№

§ 1—38. Устройство отводов гибким металлическим шлангом от стальных (газовых) труб

Описание работ

Заготовить шланг. Закрепить один конец шланга на трубе хомутом и другой в вводном отверстии аппарата или электродвигателя хомутом или скобой.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 1 шланг

Диаметр шланга в мм		
25	38	50
0,28 0—36	0,40 0—52	0,56 0—72
а	б	в

§ 1—39. Запужление стальных (газовых) труб
и коробок

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 1 мурфту, 1 коробку, 1 трубу
у щитка

Наименование работ		
соединение труб пере- мычками	запужление коро- бок	запужление концов труб у группового щитка
0,30 0—39	0,40 0—54	0,15 0—18
а	б	в

Примечание. Изготовление хомутов, скоб и перемычек и приварка
их нормами не учтены.

§ 1—40. Монтаж тросовых проводов

Описание работ

а) Для установки опор

Разместить и установить концевые и промежуточные опоры по готовым
отверстиям или под сварку по металлу на глухарях или болтах по дереву,
с навеской натяжных приспособлений.

б) Для изготовления тросовой проводки

Заготовить тросовую проводку с установкой роликов или втулок и
креплением провода к тросу или с креплением проводов к тросу клинцами.

в) Для натяжки

Поднять проводку (с доставкой на расстояние до 100 м), от регулиро-
вать натяжение и окончательно закрепить.

Нормы времени и расценки на 100 м линии

Состав звена	Наименование работ	Первый провод		Каждый последующий провод		
		сечение проводов в кв. мм до				
		2,5	10	2,5	10	
		2,5	10	2,5	10	
VII—1 IV—2 (1—32)	Установка опор	8,0 10—56	8,0 10—56	—	—	1
VI—1 IV—1 (1—20,3)	Изготовление проводки с установкой роликов и втулок	25 30—07	30 36—09	15,0 18—04	17,0 20—48	2
	То же с креплением провода клип- пами	22 26—46	26 31—27	10,0 12—03	12,0 14—43	3

Продолжение

Состав звена	Наименование работ	Первый провод		Каждый последующим провод		
		сечение проводов в кв. мм до				
		2,5	10	2,5	10	
VII-1 V-1 IV-1 (1-39,6)	Подъем и натяжка	25 33-50	32 44-67	—	—	4
Всего с креплением провода к роликам		57 79-57	70 97-72	15,0 20-94	17,0 23-73	5
Всего с креплением провода клицами .		54 75-38	66 92-13	10,0 13-96	12,0 16-75	6
		а	б	в	г	№

§ 1- 41. Монтаж открытых шинопроводов

Описание работ

а) Для заготовки под прокладку

Разметить и установить концевые и промежуточные опоры по готовым отверстиям или под сварку по металлу на глухарях или болтах по дереву, с пробивкой гнезд и заделкой лап и штирей при установке по кирпичу.

б) Для изготовления и прокладки

Выпрямить, отрезать и проложить, шинопровод с креплением по всей длине и наблюдением за сваркой в местах соединений.

А. Заготовка

Состав звена:

VII-1, IV-2 (1-32)

Нормы времени и расценки на 100 м линии

Материал основания	Расстояние между опорами в м до		
	3	6	
Металл и дерево . . .	14,0 18-48	8,0 10-56	1
Кирпич	40 75-80	22 29-04	2
	а	б	№

Б. Изготовление и прокладка

Состав звена:

VII-1, VI-1, IV-1 (1-49,3)

Нормы времени и расценки на 100 м шинопровода

Круглая сталь		П о л о с о в а я с т а л ь				У г л о в а я с т а л ь		
Размер стали в мм								
Ø 16	Ø 19	30×4	40×5	60×6	100×10	50×50×6	60×60×7	80×80×8
16,0	18,0	12,0	18,0	26	35	40	50	60
23—88	26—87	17—98	26—87	38—81	52—25	59—72	74—55	89×58
а	б	в	г	д	е	ж	з	и

§ 1-42. Монтаж распределительных шинопроводов в стальных коробах

Описание работ

а) На стойках

Разметить, выбрать шпунты или вырыть приямок, изготовить и установить опалубку (при установке на шпунтовом и черновом полу), пробить гнезда, (при установке на бетонном полу), залить цементом фундамент для стойки (черновой и шпунтовый пол), вмазать штыри, установить стойки и проложить шинопровод (с соединением секции) по стойкам.

б) На кронштейнах

Разметить. Пробить гнезда, вмазать штыри, установить кронштейны и проложить по ним шинопровод с соединением секций. При монтаже на обхватных кронштейнах закрепить шинопровод оттяжками к ферме или траверсе с установкой траверсы.

в) Подвесные

Разметить. Установить траверсы, подвесы или оттяжки, собрать шинопровод, поднять и закрепить на подвесах или оттяжками.

Состав звена:

VII-1, VI-2, IV-2 (1-41,2)

Нормы времени и расценки на 1 секцию шинопровода

Способ установки	Место установки	Длина секции в м			№
		3	6	6	
		на пер- вую сек- цию	на каж- дую сле- дующую секцию	на пер- вую сек- цию	на каж- дую сле- дующую секцию
На стойках	На черновом или пашечном полу	$\frac{8,9}{10-16}$	$\frac{5,8}{6-62}$	$\frac{12,5}{14-27}$	$\frac{9,9}{11-30}$
	На бетонном полу	$\frac{9,3}{10-62}$	$\frac{6,0}{6-85}$	$\frac{13,5}{15-42}$	$\frac{10,0}{11-42}$
На кронштейнах	На кирпичной стене	$\frac{5,3}{6-05}$	$\frac{5,3}{6-05}$	$\frac{7,5}{8-56}$	$\frac{7,5}{8-56}$
На обхватных кронштейнах и оттяжках	На бетонных колоннах ,	$\frac{6,4}{7-31}$	$\frac{6,4}{7-31}$	$\frac{8,5}{9-70}$	$\frac{8,5}{9-70}$
Подвесные	По траверсам и фермам	$\frac{7,0}{7-99}$	$\frac{7,0}{7-99}$	$\frac{9,5}{10-84}$	$\frac{9,5}{10-84}$
		а	б	в	г

Примечание. Изготовление траверс, подвесов, оттяжек Н. вр. и Расп. не учтено.

§ 1—43. Монтаж подводки питания от шинопроводов к станкам проводом ПР в резиновых полутвердых (эбонитовых) трубках или в стальных (газовых) трубках

Описание работ

а) В резиновых трубках

Установить щиток с предохранителями на шинной сборке, изготовить и установить перемычки между контактами щитка и шинопровода, изготовить заземляющую шину и приварить к станку и шинной сборке, затянуть провода в резиновые трубки, проложить трубки по заземляющей шине с креплением, присоединить концы проводов к щитку и к пусковой аппаратуре станка.

б) В газовых трубках

Изготовление заземляющей шины и прокладка по ней трубки с проводами заменяется заготовкой труб и затягиванием в них проводов. В остальном состав работы остается тот же.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 1 станок

Разновидность проводки	Количество и сечение проводов в кв. мм до						№
	3 × 2,5		3 × 6		3 × 10		
	при длине про- водки до 4 м	на каждый после- дующий метр свыше 4 м	при длине про- водки до 4 м	на каждый после- дующий метр свыше 4 м	при длине про- водки до 4 м	на каждый после- дующий метр свыше 4 м	
В резиновых трубках	4,5 5—80	0,35 0—45	5,3 6—83	0,47 0—61	6,0 7—74	0,51 0—68	1
В стальных (газовых) трубках	5,2 6—70	0,60 0—77	5,7 7—35	0,72 0—93	7,1 9—15	1,00 1—29	2
	а	б	в	г	д	е	№

§ 1—44. Монтаж подводки питания от распределительных пунктов (РП)
к станкам проводом ПР в стальных (газовых) трубах

Описание работ

а) Прокладка труб

Разметить трассу прокладки труб снять замеры и изготовить шаблоны для изгибания труб, заготовить трубы, выкопать траншею (при прокладке труб в земле), пробить борозду (при прокладке труб в бетонном полу), закрепить трубы у РП и у станка скобой, подготовить трубы для прокладки, затянуть в трубы проволоку.

б) Затягивание проводов в трубы

Обработать концы труб после заливки, протереть трубы тряпкой оконцевать трубы втулками, затянуть провода в трубы, проверить изоляцию проводов и присоединить провода к РП и к оборудованию.

Состав звена:

VI—1, V—1, IV—2 (1—21,7)

Нормы времени и расценки на 1 станок

Оборудование	Наименование работ	Место прокладки	Сечение проводов в кв. мм до					
			3 × 6		3 × 16		3 × 35	
			при длине до 5 м провода на каждый последую- щий метр свыше 5 м	при длине до 5 м провода на каждый последую- щий метр свыше 5 м	при длине до 5 м провода на каждый последую- щий метр свыше 5 м	при длине до 5 м провода на каждый последую- щий метр свыше 5 м	при длине до 5 м провода на каждый последую- щий метр свыше 5 м	при длине до 5 м провода на каждый последую- щий метр свыше 5 м
Станки со встроенной пусковой аппаратурой и двигателем	Прокладка труб	В канале	3,5 4—26	0,50 0—61	5,6 6—81	0,70 0—85	7,1 8—64	0,95 1—16
		В черновом полу (в земле)	3,6 4—38	0,60 0—73	5,3 6—45	0,80 0—97	6,3 7—66	0,85 1—03
		В бетонном полу	4,5 5—47	0,70 0—85	6,8 8—27	1,00 1—22	10,0 12—17	1,45 1—76

Продолжение

Оборудование	Наименование работ	Место прокладки	Сечение проводов в кв. мм до						№
			3×6		3×16		3×35		
			при длине до 5 м	на каждый последующий метр свыше 5 м	при длине до 5 м	на каждый последующий метр свыше 5 м	при длине до 5 м	на каждый последующий метр свыше 5 м	
Станки со встроеной пусковой аппаратурой и двигателем	Затягивание проводов в трубы	В канале	$\frac{2,5}{3-04}$	$\frac{0,10}{0-12}$	$\frac{3,4}{4-14}$	$\frac{0,15}{0-18}$	$\frac{4,5}{5-47}$	$\frac{0,15}{0-18}$	4
		В черновом полу (в земле)	$\frac{2,9}{3-52}$	$\frac{0,10}{0-12}$	$\frac{4,0}{4-86}$	$\frac{0,15}{0-18}$	$\frac{5,2}{6-32}$	$\frac{0,15}{0-18}$	5
		В бетонном полу	$\frac{2,5}{3-04}$	$\frac{0,10}{0-12}$	$\frac{3,4}{4-13}$	$\frac{0,15}{0-18}$	$\frac{4,5}{5-47}$	$\frac{0,15}{0-18}$	6
Всего на прокладку труб и затягивание проводов в трубы с присоединением проводов к РП и оборудованию		В канале	$\frac{6,0}{7-30}$	$\frac{0,60}{0-73}$	$\frac{9,0}{10-95}$	$\frac{0,85}{1-03}$	$\frac{11,6}{14-11}$	$\frac{1,10}{1-34}$	7
		В черновом полу (в земле)	$\frac{6,5}{7-91}$	$\frac{0,70}{0-85}$	$\frac{9,3}{11-32}$	$\frac{0,95}{1-15}$	$\frac{11,5}{13-99}$	$\frac{1,00}{1-21}$	8
		В бетонном полу	$\frac{7,0}{8-52}$	$\frac{0,80}{0-97}$	$\frac{10,2}{12-41}$	$\frac{1,15}{1-40}$	$\frac{14,5}{17-64}$	$\frac{1,60}{1-95}$	9
			а	б	в	г	д	е	

Примечания: 1. Прокладка труб в канале принята без креплений (по дну канала). В случае прокладки труб по стенке канала с креплением скобой заготовку нормировать по § 1-32 и 1-33.

2. На прокладку по станине станка провода ПРП от пускового приспособления (станки со встроеной пусковой аппаратурой и выносным двигателем) до двигателя с разделкой и присоединением концов пополни-тельно на 1 станок считать: VI-1, V-1 (1-40,5): $\frac{4,0}{5-62}$ при проводе сечением до 6 кв. мм, $\frac{4,8}{6-76}$ при про-воде сечением до 10 кв. мм.

Глава II

МОНТАЖ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ, БЫТОВЫХ,
СИГНАЛЬНЫХ ПРИБОРОВ, АППАРАТОВ И
ГРУППОВЫХ ЩИТКОВ

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящая глава содержит Н и Р на монтаж осветительных, бытовых, сигнальных приборов и аппаратов, групповых щитков, пунктов, рубильников и кожухов к щиткам.

2. В нормы включено время на выполнение следующих работ:

- а) разметку линии установки;
- б) пробивку гнезд для заделки (вмазки) деталей крепления по кирпичу или бетону;
- в) установку деталей крепления;
- г) зарядку светильников и приборов;
- д) установку светильников с присоединением;
- е) установку приборов.

Примечание. Изготовление спиралей в Н и Р главы II не включено и нормируется отдельно по § 1--58.

3. Кроме укрупненных Н и Р, глава II содержит:

- а) операционные нормы на заготовку при монтаже проводок, осветительных приборов и аппаратов;
- б) демонтаж проводок, осветительных приборов и аппаратов.

4. Выполнение работ предусмотрено как со сплошных лесов, так и с приставных лестниц и стремянок.

При этом время на переноску и передвижку лестниц включено в нормы.

§ 1--45. Монтаж светильников и приборов общего
освещения

Описание работ

а) Зарядка

Заготовить провод. Разобрать и протереть прибор или светильник, вымыть стекло, протачить провод, зарядить и собрать прибор или светильник.

б) Заготовка

Разметить. Пробить гнезда, вмазать винты со спиралями, крюк или кронштейн, подготовить розетку к установке а привернуть винтами.

в) Установка

Подвесить на крюк, кронштейн или установить на розетку, ролики или скобу прибор или светильник и присоединить к линии, установить стекла и закрепить.

Нормы времени и расценки на 1 прибор или светильник

Разряд работы	Наименование светильника или прибора	Зарядка	Заготовка			Установка			Всего на заготовку и установку		
			дерево	кирпич	бетон				дерево	кирпич	бетон
IV (1—0,3)	Выключатель, штепсельная розетка, переключатель, обыкновенные, стенной и потолочный патрон, шнуровой подвес, полугерметический фарфоровый патрон	—	0,074 0—07	0,15 0—15	0,22 0—22	0,40 0—41	0,47 0—48	0,55 0—56	0,62 0—64	1	
V (1—26)	Выключатель, штепсельная розетка, переключатель, обыкновенные, стенной и потолочный патрон, устанавливаемые открыто при скрытой проводке	—	0,13 0—16	0,28 0—35	0,42 0—53	0,40 0—50	0,53 0—67	0,68 0—86	0,82 1—03	2	
V (1—26)	Выключатель, штепсельная розетка и переключатель, устанавливаемые утопленно в нише при скрытой проводке, с установкой коробок	—	0,24 0—30	0,57 0—72	0,76 0—96	0,55 0—69	0,79 0—99	1,12 1—41	1,31 1—65	3	

Разряд работы	Наименование светильника или прибора	Зарядка	Заготовка			Установка			Всего на заготов- ку и установку		
			дерево	кирпич	бетон	дерево	кирпич	бетон	дерево	кирпич	бетон
IV (1-03)	Выключатель, штепсельная розетка и бра герметические, бра обыкновенное, плафон одноламповый (зарядка относится только к светильникам)	0,30 0-31	0,15 0-15	0,38 0-39	0,59 0-61	0,40 0-41	0,55 0-57	0,78 0-80	0,99 1-00	4	
IV (1-03)	Бра шаровое, софитное, художественной отделки одноламповые, плафон двухлам- повый и фонарь „Вход“ или „Выход“	0,30 0-31	0,21 0-22	0,44 0-45	0,65 0-67	0,50 0-51	0,71 0-73	0,94 0-97	1,15 1-18	5	
VI (1-55)	Бра софитное и художественной (бронзо- вые) отделки многоламповые (3-5) на пе- реключатель	1,00 1-55	0,21 0-33	0,52 0-81	0,80 1-24	1,00 1-55	1,21 1-88	1,52 2-36	1,80 2-79	6	
VI (1-55)	Светильники многоламповые (до 6 ламп) потолочные, монтируемые на деревянных розетках или 6 штырях, плафоны-часы, плафоны дисковые и другая арматура художественного освещения	1,00 1-55	0,36 0-56	—	1,45 2-45	1,50 2-33	1,86 2-88	—	2,95 4-57	7	

Продолжение

Разряд работы	Наименование светильника или прибора	Зарядка	Заготовка			Установка	Всего на заготовку и установку		
			дерево	кирпич	бетон		дерево	кирпич	бетон
VI (1-55)	Люстры и светильники художественного освещения подвесные с количеством ламп до трех	1,00 1-55	0,25 0-39	—	0,97 1-50	1,50 2-32	1,75 2-71	—	2,47 3-83
—	То же с количеством ламп до пяти	1,50 2-32	—	—	—	—	—	—	—
IV (1-03)	Светильники подвесные одноламповые (по кирпичу с основной кронштейна): "Универсаль", "Кососвет", "Глубоководный", "Альфа", "Любитель", "Трубочатый подвес", "Шаровой подвес" преимущественно прямого света, фарфоровая полугерметическая, блочный подвес и др.	0,60 0-62	0,075 0-077	0,77 0-79	0,24 0-25	0,80 0-82	0,88 0-91	1,57 1-62	1,04 1-07
V (1-26)	Светильники водо-пыленепроницаемые и герметические подвесные (по дереву и бетону на крюке, по кирпичу на кронштейне)	0,80 1-01	0,075 0-09	0,77 0-97	0,33 0-42	0,80 1-01	0,88 1-11	1,57 1-98	1,13 1-42

Примечания:	1.	На зануление арматуры считать VI разр. (1-55)	$\frac{0,25}{0-39}$.
	2.	На ввертывание ламп считать; открытая арматура — IV разр. (1-03)	$\frac{0,05}{0-05,2}$.
	б)	закрытая (со стеклом V разр. (1-26)	$\frac{0,07}{0-08}$.
	3.	На зарядку настольной лампы — IV разр. (1-03)	$\frac{0,25}{0-26}$; ;
	"	"	
	"	штенсельной вилки — IV разр. (1-03)	$\frac{0,15}{0-15}$; ;
	"	"	
	"	переносной лампы с сеткой — IV разр. (0-31)	$\frac{0,30}{0-31}$.

§ 1—46. Монтаж светильников и приборов местного освещения

Описание работ

Разметить. Пробить гнезда или просверлить отверстия по металлу, нарезать резьбу, установить прибор или светильник с вмязкой деталей крепления или привернуть винтами. Зарядить светильник и присоединить к линии.

Нормы времени и расценки на 1 светильник или прибор

Состав звена или разряд работы	Наименование светильника или прибора	Материал основания	Н. вр.	Расц.	№
VI (1—55)	Трансформатор понижа- тель- ный весом до 5 кг, с предо- хранителями на станине стан- ка или верстаке	По дереву или готовым отверстиям	0,90	1—40	1
		Со сверловой отверстией и нарезкой резьб в станине станка	1,50	2—32	2
VI—1 IV—1 (1—29)	То же трансформатор весом до 30 кг на кронштейнах	По дереву и на колонне в обхват .	3,50	4—51	3
		Кирпич	4,50	5—81	4
		Бетон	5,10	6—58	5

Продолжение					
Состав звена или разряд работы	Наименование светильника или прибора	Материал основания	Н. вр.	Расц. №	
VI-1 V-1 (1-40,5)	Кронштейн специального изготовления шарнирный, со встроенной клеммной короб- кой	По дереву или по готовым отверстиям	1,20	1-69	6
		По металлу со сверловкой и нарезкой	1,95	2-74	7
VI-1 IV-1 (1-29)		Кирпич	1,55	2-00	8
		Бетон	2,30	2-97	9
VI-1 V-1 (1-40,5)	То же с отдельно стоящей клеммной коробкой	По дереву или по готовым отверстиям	1,50	2-11	10
		По металлу со сверловкой и нарезкой	2,50	3-51	11

Продолжение				
Состав звена или разряд работы	Наименование светильника или прибора	Материал основания	Н. вр.	Расч. №
VI-1 IV-1 (1-29)	Кронштейн специального изготовления шарнирный, с отдельно стоящей клеммной коробкой	Кирпич	1,95	2-51 12
		Бетон	2,95	3-80 13
VI-1 V-1 (1-40,5)	Шарнирное раздвижное бра со светильником "Альфа"	По дереву или по готовым отверстиям	1,00	1-40 14
		По металлу со сверловкой и нарезкой	1,54	2-16 15
VI-1 IV-1 (1-29)		Кирпич -	1,25	1-61 16
		Бетон	1,65	2-13 17

§ 1 47. Установка на стене рубильников, предохранителей и групповых щитков, смонтированных на дереве

Описание работ

Разметить. Пробить гнезда, вмазать винты со спиральями. Прикрепить щиток на винтах с выверкой.

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 1 шт.

Разновидность	Материал основания			
	дерево	кирпич	бетон	
Рубильник или предохранитель	$\frac{0,30}{0-38}$	$\frac{0,70}{0-88}$	$\frac{0,92}{1-16}$	1
Групповой щиток на 1—2 группы, смонтированный на дереве . .	$\frac{0,30}{0-38}$	$\frac{0,84}{1-06}$	$\frac{1,12}{1-41}$	2
	а	б	в	№

§ 1—48. Установка на стене щитков и кожухов к щиткам

Описание работ

а) Для установки щитков

Прикрепить щиток к конструкции, разметить, наколоть, или просверлить отверстия, закрепить конструкцию глухарями или сквозными болтами и выверить (при установке по дереву) или пробить гнезда, установить, выверить конструкцию со щитком и вмазать (при установке по кирпичу и бетону).

б) Для установки кожухов

Разметить, наколоть или просверлить сквозные отверстия (при установке по дереву), пробить гнезда и вмазать штыри (при установке по кирпичу и бетону), выверить и закрепить кожух.

Состав звена :

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 1 щиток

Разновид- ность	Материал основания	Размер панели щитка в мм				
		300×250	500×400	700×600	1000×700	
Щиток (без кожуха)	Дерево . . .	$\frac{1,20}{1-55}$	$\frac{1,40}{1-81}$	—	—	1
	Кирпич . . .	$\frac{2,7}{3-48}$	$\frac{3,0}{3-87}$	$\frac{3,6}{4-64}$	$\frac{4,2}{5-40}$	2
	Бетон . . .	$\frac{3,4}{4-39}$	$\frac{3,7}{4-77}$	$\frac{4,3}{5-55}$	$\frac{5,2}{6-71}$	3
Кожух	Дерево . . .	$\frac{0,80}{1-03}$	$\frac{1,00}{1-29}$	$\frac{1,20}{1-55}$	—	4
	Кирпич . . .	$\frac{1,20}{1-55}$	$\frac{1,50}{1-93}$	$\frac{2,0}{2-58}$	—	5
	Бетон . . .	$\frac{1,40}{1-81}$	$\frac{1,80}{2-32}$	$\frac{2,7}{3-48}$	—	6
		а	б	в	г	№

§ 1—49. Установка на стене щитков с защитными кожухами

Описание работ

Разметить, наколоть или просверлить отверстия по дереву. Пробить гнезда и вмазать штыри по кирпичу или бетону. Закрепить кожух на глухарях, сквозных болтах или штырях и выверить. Установить и закрепить щиток в кожухе.

Состав звена:

VI-1, IV-1 (1-29)

Нормы времени и расценки на 1 щиток

Материал основания	Размер панели щитка в мм				
	800×250	500×400	700×600	1000×700	
Дерево	$\frac{1,20}{1-55}$	$\frac{1,40}{1-81}$	$\frac{1,60}{2-06}$	—	1
Кирпич	$\frac{1,90}{2-45}$	$\frac{2,4}{3-20}$	$\frac{2,6}{3-35}$	$\frac{3,4}{4-28}$	2
Бетон	$\frac{2,6}{3-35}$	$\frac{3,1}{4-00}$	$\frac{3,3}{4-26}$	$\frac{4,4}{5-68}$	3
	а	б	в	г	№

§ 1-50. Установка щитков на колоннах

Описание работы

Разметить, установить и закропить обхватывающие скобы и планки, Закрепить на конструкциях болты крепления щитка. Установить, выверить и закрепить щиток.

Состав звена:

VI-1, IV-1 (1-29)

Нормы времени и расценки на 1 щиток

Разновидность	Размер панели щитка в мм				
	300×250	500×400	700×600	1000×700	
Щиток без кожуха	$\frac{1,30}{1-68}$	$\frac{1,50}{1-93}$	$\frac{1,90}{2-45}$	$\frac{2,4}{3-10}$	1
Щиток с защитным кожухом . .	$\frac{1,60}{2-06}$	$\frac{1,80}{2-32}$	$\frac{2,2}{2-84}$	$\frac{2,7}{3-48}$	2
	а	б	в	г	№

§ 1—51. Установка щитков в нишах

Описание работ

а) Для установки щитков на каркасах

Разметить. Пробить гнезда. Установить и замазать каркас рамы в нише. Закрепить щиток на раме.

б) Для установки щитков без каркасов

Разметить. Пробить гнезда. Установить и замазать конструкции и штыри. Установить, выверить и закрепить щиток.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 1 щиток

Разновидность	Материал основания	Размер панели щитка в мм				
		300×250	500×400	700×600	1000×700	
Щиток на каркасе	Кирпич . . .	$\frac{2,1}{2-80}$	$\frac{2,3}{2-97}$	$\frac{3,2}{4-13}$	$\frac{3,5}{4-51}$	1
	Бетон	$\frac{2,8}{3-61}$	$\frac{3,0}{3-87}$	$\frac{3,9}{5-03}$	$\frac{4,2}{5-42}$	2
Щиток без каркаса	Кирпич . . .	$\frac{2,6}{3-35}$	$\frac{2,9}{3-74}$	$\frac{3,9}{5-03}$	$\frac{4,4}{5-68}$	3
	Бетон	$\frac{3,3}{4-26}$	$\frac{3,6}{4-64}$	$\frac{4,6}{5-93}$	$\frac{5,4}{6-97}$	4
		а	б	в	г	№

§ 1—52. Установка открытых и закрытых
распределительных пунктов с трубчатыми
предохранителями

Описание работ

а) Для установки на стене и полу

Разметить. Пробить гнезда, вмазать штыри. Установить и закрепить пункт.

б) Для установки на колонне

Разметить, установить и закрепить обхватывающие скобы. Установить и закрепить пункт на скобах.

в) Для подготовки к включению

Зачистить и отрегулировать контакты. Установить плавкие вставки. Проверить схему и изоляцию.

Нормы времени и расценки на 1 пункт

Состав звена	Наименование работ	Количество фидеров в одном пункте	Открытые сборки	Закрытые (в шкафах)			
			Материал основания				
			Стена		пол бетон- ный	колонна бетонная	
			кирпич	бетон			
VII—1 IV—2 (1—32)	Установка	До 6 . . .	$\frac{3,2}{4-06}$	$\frac{3,9}{4-99}$	$\frac{9,4}{12-25}$	$\frac{6,7}{8-84}$	1
		Более 6 . . .	$\frac{3,7}{4-88}$	$\frac{4,4}{5-81}$	$\frac{11,4}{15-05}$	$\frac{7,4}{9-77}$	2
VII—1 IV—1 (1—46,5)	Подготовка к включению	До 6 . . .	$\frac{1,80}{2-64}$	$\frac{1,80}{2-64}$	$\frac{2,3}{3-37}$	$\frac{2,3}{3-37}$	3
		Более 6 . . .	$\frac{2,6}{3-81}$	$\frac{2,6}{3-81}$	$\frac{3,2}{4-69}$	$\frac{3,2}{4-69}$	4
Всего на установку и подготовку к включению		До 6 . . .	$\frac{5,0}{7-32}$	$\frac{5,7}{8-35}$	$\frac{11,7}{17-14}$	$\frac{9,0}{13-18}$	5
		Более 6 . . .	$\frac{6,3}{9-23}$	$\frac{7,0}{10-25}$	$\frac{14,6}{21-39}$	$\frac{10,6}{15-53}$	6
			а	б	в	г	№

§ 1—53. Установка сигнальных приборов и аппаратов

Описание работ

а) Для установки на дереве

Разметить. Установить и закрепить винтами прибор или аппарат.

б) Для установки на кирпиче и бетоне

Разметить. Пробит гнезда, вмазать винты со спиралями или крюк. Установить и закрепить винтами или подвесить на крюке прибор или аппарат.

При установке звонковой кнопки досавлиются разборка кнопки и введение концов провода под контакт с изготовлением ушков.

в) Для установки на металлической конструкции

Изготовить скобу. Разметить место установки и установить под сварку скобу. Установить на скобе прибор.

г) Для регулировки

Снять крышку. Отрегулировать и проверить прибор под напряжением.

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и разценки на 1 прибор

Наименование работ		Трансформатор	Индукционный звонок	Тирольский звонок	Номератор		Звонкая кнопка	
					до 10 номеров свыше 10 номеров	ров		
Установка	Дерево	$\frac{0,20}{0-25}$	—	—	$\frac{0,40}{0-50}$		$\frac{0,20}{0-25}$	1
	Кирпич	$\frac{0,30}{0-38}$		$\frac{0,60}{0-76}$	$\frac{0,60}{0-76}$		$\frac{0,30}{0-38}$	2
	Бетон	$\frac{0,40}{0-50}$		$\frac{0,80}{1-01}$	$\frac{0,80}{1-01}$		$\frac{0,40}{0-50}$	3
	Металлическая конструкция	—		$\frac{0,6}{0-76}$	—		—	4
Регулировка		—	$\frac{0,20}{0-25}$	$\frac{0,20}{0-25}$	$\frac{1,25}{1-57}$	$\frac{2,0}{0-25}$	—	6
		а	б	в	г	д	е	№

§ 1- 54. Установка светофоров

Описание работ

а) Для установки светофоров

Разметить. Пробить гнезда, вмазать штыри или просверлить отверстия. Установить, закрепить кронштейны при установке на металлической основе. Установить светофор.

б) Для установки клеммной сборки и патронов в светофорах

а) Одностворчатые. Изготовить клеммную сборку. Установить патроны и соединить их с клеммной сборкой проводами с установкой втулок.

б) Двухстворчатые. Установить патроны с установкой втулок.

Состав звена:

VI-1, IV-1 (1-29)

Нормы времени и расценки на 1 светофор

Наименование работ	Место установки	Тип светофора					
		однострочный		двухстрочный			
		количество окон в светофоре до					
		4	8	12	12	16	
Установка светофора	На бетонной стене	$\frac{2,0}{2-58}$	$\frac{2,2}{2-83}$	$\frac{2,5}{3-22}$	$\frac{2,3}{2-97}$	$\frac{2,8}{3-61}$	1
	На металлическом основании	$\frac{1,30}{1-68}$	$\frac{1,50}{1-93}$	$\frac{1,80}{2-32}$	$\frac{1,60}{2-06}$	$\frac{2,0}{2-58}$	2
Установка клеммной сборки и патронов	в светофоре	$\frac{1,40}{1-81}$	$\frac{2,8}{3-61}$	$\frac{3,8}{4-90}$	$\frac{1,20}{1-55}$	$\frac{1,60}{2-06}$	3
		а	б	в	д	е	№

§ 1—55, Установка ящиков с сигнальными аппаратами, клеммных коробок и ящиков с сигнальными лампами

Описание работ

Разметить. Пробить гнезда, вмазать штыри. Установить конструкции и скобы на штырях или на железе под электросварку. Установить ящик или коробку и закрепить. При установке ящика с сигнальными аппаратами добавляется соединение сборки и электродвигателей проводами.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 1 ящик или 1 коробку

Материал основания	Ящик с тремя сигнальными аппаратами	Клеммная коробка		Ящик с сигнальными лампами	
		до 12 клемм	до 25 клемм		
Бетон	$\frac{5,2}{6-71}$	—	—	$\frac{2,4}{3-10}$	1
Металл	—	$\frac{0,80}{1-03}$	$\frac{1,00}{1-29}$	$\frac{0,90}{1-16}$	2
	а	б	в	г	№

§ 1—56. Разделка концов кабеля СРТ, проводов ТПРФ и ПРП для присоединения к приборам

Нормы времени и расценки на 1 конец длиной до 0,5 м

Разряд работы	Марка кабеля или провода	Количество жил в проводе или кабеле	Сечение проводов в кв. мм								
			10		35		70		135		
			Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	Н.вр.	Расц.	
VII (1—90)	ПРП (панцирный)	1	0,16	0—30	0,20	0—38	0,25	0—47	0,30	0—57	1
		3	0,20	0—38	0,25	0—47	0,30	0—57	—	—	2
VI (1—55)	СРГ и ТПРФ	Независимо от количества жил	0,10	0—15	—	—	—	—	—	—	3

§ 1—57. Присоединение проводов к оборудованию

Описание работ

Определить назначение провода (с прозвонкой), выполнить временную маркировку, снять изоляцию, зачистить жилы, напаять наконечник или изготовить кольцо и установить шайбовый оконцеватель, присоединить провод к клемме или под зажим с изгибанием и обмоткой лентой.

Нормы времени и расценки на 1 присоединение

Разряд работы	Оборудование	Наименование работ	Сечение проводов в кв. мм						
			6	16	35	70	150	240	500
Для проводов сечением до 16 кв. мм — V (1—26); до 70 кв. мм — VI (1—55), свыше 70 кв. мм — VII (1—90)	Отдельные машины, пускорегулирующие аппараты	Напайка наконечников	—	$\frac{0,40}{0-50}$	$\frac{0,50}{0-63}$	$\frac{0,60}{0-93}$	$\frac{0,80}{1-52}$	$\frac{2,0}{3-80}$	$\frac{3,0}{5-70}$
		Шайбовые оконцеватели	$\frac{0,25}{0-31}$	$\frac{0,35}{0-44}$	$\frac{0,45}{0-57}$	$\frac{0,50}{0-77}$	—	—	—
	Распределительные щиты, пульты сборки, групповые осветительные щитки	Напайка наконечников	—	$\frac{0,35}{0-44}$	$\frac{0,40}{0-50}$	$\frac{0,60}{0-93}$	$\frac{0,80}{1-52}$	$\frac{2,0}{3-80}$	$\frac{3,0}{5-70}$

Продолжение

Разряд работы	Оборудование	Наименование работ	Сечение проводов в кв. мм							№
			6	16	35	70	150	240	500	
Для проводов сечением до 16 кв. мм — V (1—26); до 70 кв. мм — VI (1—55), свыше 70 кв. мм — VII (1—90)	Распределительные щиты, пульты, сборки, групповые осветительные щитки	Шайбовые оконцеватели	0,25 0—31	0,30 0—38	0,35 0—44	0,50 0—77	—	—	—	4
			—	0,50 0—95	0,60 1—14	0,80 1—52	1,20 2—28	2,4 4—56	3,6 6—84	5
			0,30 0—57	0,45 0—85	0,50 0—95	0,70 1—33	—	—	—	6
			0,20 0—38	0,25 0—47	0,35 0—66	0,45 0—85	0,50 0—95	—	—	7
VII (1—90)	Магнитные станции, контроллеры, командопараты и связанное с ними оборудование	Напайка наконечников	—	—	—	—	—	—	—	—
		Шайбовые оконцеватели	—	—	—	—	—	—	—	—
		Присоединение под зажим без изготовления кольца	—	—	—	—	—	—	—	—
			а	б	в	г	д	е	ж	

§ 1-58. Разные работы при монтаже проводов
 Нормы времени и расценки на измеритель, указанный в таблице

Разряд работы	Наименование работ	Место работы		Измери- тель	П. пр.		Расп.	м
		3	4		5	7		
1	2							
VI (1—55)	Разметить места установки роликов, закрепов с одним хвостом, штырей для газовых труб, крюков, якорей и подтяжек с изоляторами, соединительных и ответвительных коробок и места проходов	Стена	100 м	2,6	4—03	1		
		Потолок	То же	3,0	4—65	2		
VI (1—55)	Разметить места установки скоб для кабеля СРГ, трубчатого и панцирного провода и изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой	Стена	»	1,80	2—79	3		
		Потолок	»	2,1	3—25	4		
VI (1—55)	Разметить места установки скоб (на 1 лапу	Стена	»	5,4	8—37	5		
		Потолок	»	6,4	9—92	6		

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери тель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	4	5	6	7
VI (1-55)	Разметить места пробивки борозд	Стена	100 м	4,0	6-20	7
		Потолок	То же	4,8	7-44	8
IV (1-03)	Изготовить спирали на винты или крюки: при длине до 35 мм	—	100 шт.	1,20	1-24	9
		—	То же	1,70	1-75	10
		—	"	2,0	2-06	11
IV (1-03)	Вмазать винты по спиральям: при длине до 25 мм	Стена	"	1,80	1-85	12
		Потолок	"	2,2	2-27	13

Продолжение							
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расц.	№	
							1
IV (1-03)	Вмазать винты со спиральями: при длине до 35 мм						
IV (1-03)	Вмазать штыри: при длине до 50 мм						

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измеря- тель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1-03)	Вмазывать штыри: при длине до 50 мм	Потолок	100 шт.	5,1	5-25	21
IV (1-03)	" " " 80 "	Стена	То же	6,0	6-18	22
		Потолок	"	6,5	6-70	23
		Стена	"	7,5	7-72	24
		Потолок	"	8,4	8-65	25
	Вмазывать закрепы прямые	Стена	"	5,5	5-66	26
		Потолок	"	6,3	6-49	27

Разряд работы	Наименование работ	Продолжение				
		Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расц.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1-03)	Вназять закрепы угловые	Стена	100 шт.	8,2	8-45	28
		Потолок	То же	9,5	9-78	29
IV (1-03)	Установить по дереву с креплением впитками и глухарями ролики; типа РП-6	Стена	"	2,1	2-16	30
		Потолок	"	2,4	2-47	31
		Стена	"	3,0	3-09	32
		Потолок	"	3,5	3-60	33
	" РП-35	Стена	"	3,6	3-71	34
		Потолок	"	4,1	4-22	35

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расц.	
					4	6
1	2	3	4	5		
IV (1-03)	Установить по дереву с креплением вин- тами и глухарями ролики: типа РП-70	Стена	100 шт.	4,4	4-53	36
		Потолок	То же	4,9	5-05	37
		Стена	"	5,6	5-77	38
		Потолок	"	6,3	6-49	39
IV (1-03)	Сстановить по кирпичу или бетону на винтах со спиральными ролики: типа РП-6	Стена	"	1,30	1-34	40
		Потолок	"	1,50	1-55	41
		Стена	"	1,60	1-65	42
		Потолок	"	1,80	1-85	43

Разряд работы	Наименование работ	Продолжение			
		Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расп. №
1	2	3	4	5	6
IV (1—03)	Установить по кирпичу или бетону на винтах со спиралями ролики:	Стена	100 шт.	1,70	1—75 44
	типа РП-35	Потолок	То же	1,90	1—96 45
IV (—03)	Установить по дереву крюки и изолято- рами: типа ШТЛ-4	—	"	4,6	4—74 46
	" ТФ-4	—	"	5,5	5—66 47
	" ТФ-3	—	"	6,1	6—28 48
	" ТФ-2 и ТФ-1	—	"	6,9	7—11 49
IV (1—03)	Установить по кирпичу или бетону крю- км с изоляторами: типа ШТЛ-4	—	"	6,0	6—18 50
	типа ТФ-4	—	"	7,0	6—21 51

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1—03)	Установить по кирпичу или бетону крюки с изоляторами: типа ТФ-3	—	100 шт.	9,0	9—30	52
	типа ТФ-2 и ТФ-1	—	То же	10,0	10—30	53
IV (1—03)	Установить по дереву якоря и полуякоря с изоляторами: типа ШТЛ-4	—	"	5,5	5—66	54
	типа ТФ-4	—	"	6,9	7—11	55
	типа ТФ-3	—	"	7,7	7—93	56
IV (1—03)	Установить по бетону якоря и полуякоря с изоляторами: типа ШТЛ 4	—	"	10,5	10—81	57
	Типа ТФ-4	—	"	12,2	12—57	58
	типа ТФ-3	—	"	16,5	15—96	59

Разряд работы	Наименование работ	Продолжение				
		Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1-03)	Закрепить скобки винтами и глухарями по дереву при длине винта: до 26 мм	Стена	100 шт.	1,80	1-85	60
		Потолок	то же	2,1	2-16	61
	до 35 мм	Стена	"	2,35	2-42	62
		Потолок	"	2,7	2-78	63
	до 45 мм	Стена	"	2,8	2-88	64
		Потолок	"	3,2	3-30	65
	до 50 мм	Стена	"	3,5	3-60	66
		Потолок	"	4,1	4-22	67

Продолжение						
Разряд работ	Наименование работ	Место работы	Измери- тель	Н. вр.		Расц. №
				4	5	
1	2	3				6
IV (1-03)	Закрепить скобки винтами и глухарями по дереву при длине глухаря: до 50 мм	Стена	100 шт.	4,6	4,6	4-74
		Потолок	То же	5,1	5,1	5-25
		Стена	"	6,1	6,1	6-28
		Потолок	"	6,9	6,9	7-11
IV (1-03)	Закрепить скобы на вязанных спиральных при длине винта: до 26 мм	Стена	"	1,00	1,00	1-03
		Потолок	"	1,10	1,10	1-13
		Стена	"	1,30	1,30	1-34
		Потолок	"	1,40	1,40	1-44
	до 35 мм					75

Разряд работы	Наименование работ	Продолжение			
		Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расп. №
1	2	3	4	5	6
IV 1-03	Закрепить скобы на вмазанных спиралях при длине винта: до 45 мм	Стена	100 шт.	1,70	1-75
		Потолок	То же	1,90	1-96
		Стена	"	2,1	2-16
		Потолок	"	2,3	2-37
VI (1-55	Вмазать промежуточные скобы из поло- совой стали с количеством роликов до 6 шт.	Стена	1 скоба	0,30	0-46
		Потолок	То же	0,40	0-62
		Стена	"	0,40	0-62
		Потолок	"	0,60	0-93

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расч.	№
1	2	3	4	5	6	7
VI (1--55)	То же концевые и угловые с количеством роликов до 6 шт.	Стена	1 скоба	0,40	0--62	84
		Потолок	То же	0,60	0--93	85
		Стена	"	0,60	0--93	86
		Потолок	"	0,90	1--39	87
VI (1--55)	Вязать промежуточные скобы: из полосовой стали с количеством изоля- тор до 4 шт.	Стена	"	0,30	0--46	88
		Потолок	"	0,40	0--62	89
		Стена	"	0,50	0--77	90
		Потолок	"	0,70	1--08	91

Разряд работы	Наименование работ	Продолжение				
		Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расц.	№
1	2	3	4	5	6	7
VI (1-55)	То же концевые и угловые из угловой стали с количеством изоляторов до 4 шт.	Стена	1 скоба	0,40	0-62	92
		Потолок	То же	0,50	0-77	93
	То же до 6 шт.	Стена	"	0,70	1-08	94
IV (1-03)	Закрепить ролики на скобах винтами (при готовой резьбе): типа РП-6 и РП-16	Потолок	"	1,00	1-55	95
		—	100 роликов	1,60	1-65	96
	типа РП-35 и РП-70	—	То же	1,80	1-85	97
	типа РП-95	—	"	2,0	2-06	98

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измеря- тель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1-03)	Закрепить ролики на скобах болтами с гайками: типа РП-6 и РП-16	—	100 роликов	2,0	2-06	99
	типа РП-35 и РП-70	—	То же	2,3	2-37	100
	типа РР-95	—	"	2,6	2-68	101
IV (1-03)	Закрепить изоляторы на скобах с крюками или штырями: типа ТФ-4	—	100 изоляторов	5,1	5-25	102
	типа ТФ-3	—	То же	5,7	5-87	103
	типа ТФ-2	—	"	6,8	7-00	104
	типа ТФ-1	—	"	7,8	8-03	105

Разряд работы	Наименование работ	Продолжение				
		Меств работы	Измеритель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1—03)	Навернуть болты на крыш, штыри или якоря на пакле с суриком: типа ШТЛ-4, ТФ-4 и ТФ-3	—	100 изолаторов	10,0	10—30	106
	типа ТФ-2 и ТФ-1	—	То же	13,0	13—39	107
IV (1—03)	Установить деревянные втулки на концах стальных (газовых) труб: при диаметре труб до 50 мм	—	100 втулок	7,0	7—21	108
	при диаметре труб до 100 мм	—	То же	10,0	10—30	109
IV (1—03)	Зачатертонить концы стальных (газовых) труб диаметром: до 25 мм	—	100 концов	3,0	3—09	110
	до 50 мм	—	То же	4,0	4—12	111
	до 76 мм	—	”	5,5	5—66	112

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измеритель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1—03)	Установить в предохранитель „типа Н“ контактные винты	—	100 штук	3,4	3—50	113
	То же, но пробки	—	То же	2,2	2—27	114
	Проверлить сквозные отверстия в деревянных бревенчатых стенах толщиной до 250 мм: при диаметре бурава до 25 мм	—	1 отверстие	0,24	0—25	115
IV (1—03)	при диаметре бурава до 31 мм	—	То же	0,30	0—31	116
	То же, но в дощатой стене: 25 мм при диаметре бурава до 25 мм	—	„	0,11	0—13	117
	при диаметре бурава до 31 мм	—	„	0,15	0—15	118

Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери- тель				Н. вр.		Расц.	№
			3				4	5		
1	2								6	7
IV (1-03)	Установить защитный кожух на кабель СРГ, провод ТПРФ и изоляционные трубки с тонкой металлической оболочкой	Бетон	1 кожух					0,40	0-41	119
		Кирпич	То же					0,80	0-82	120
		Дерево	"					1,40	1-44	121
IV (1-03)	Оклеить стальные коробки и крышки к ним картоном или рубероидом на горячем чаштертоне при размере коробок в мм до: 140 × 140	—	1 ко- робка					0,15	0-15	122
			То же					0,19	0-20	123
	То же, при размере коробок в мм до: 240 × 240	—								
	То же, при размере коробок в мм до: 400 × 400	—	"					0,27	0-28	124
	То же, при размере коробок в мм до: 600 × 600	—	"					0,38	0-39	125

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери- тель	Н. вр		№
				4	5	
1	2	3			6	7
IV (1-03)	Пробить ручным прессом отверстие в ко- робке для изоляционных трубок с тонкой металлической оболочкой и вставить втул- ку на горячем чаттертоне для трубок диа- метром до 16 мм	—	1 втулка	0,04	0-04	126
IV (1-03)	Просверлить отверстие в деревянном ящике и установить втулку на горячем чаттертоне для ввода резиновых трубок диаметром до 29 мм	—	То же	0,08	0-08	127
V (1-26)	То же в стальных коробках с распилов кой отверстий напильником для трубок диаметром: до 16 мм	—	"	0,13	0-16	128
	до 29 мм	—	"	0,2	0-25	129

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измеря- тель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	4	5	6	7
V (1-26)	Соединить резиновые трубки (муфтой из трубки большего сечения) с посадкой муфты на горячем чаттертоне, обмоткой смоляной лентой и опусканием в расплавленный чаттертон: при диаметре трубок в мм до: 11	—	1 стык	0,07	0-08	130
	при диаметре трубок в мм до: 16	—	То же	0,10	0-13	131
	при диаметре трубок в мм до: 29	—	"	0,15	0-19	132
V (1-26)	Наложить спираль из проволоки на резиновую трубку с выправкой вмятин и обмоткой смоляной лентой: при диаметре трубок в мм до: 11	—	1 м трубки	0,10	0-19	133
	при диаметре трубок в мм до: 16	—	То же	0,15	0-19	134
	при диаметре трубок в мм до: 29	—	"	0,20	0-25	135

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расп.	№
1	2	3	5	5	6	7
VI-1 IV-1 (1-29)	Затянуть кабель СРГ в продолженные стальные (газовые) трубы с предваритель- ным затягиванием проволоки в трубы, при количестве жил в кабеле и сечении в кв. мм до: 3 × 2,5 3 × 6	—	100 м труб	17,0	21-93	136
IV (1-03)	Затянуть стальную проволоку в резино- вые подутвердые (эбонитовые) трубы, при скрытой проводке) и в продолженные сталь- ные (газовые) трубы	—	То же	24	29-96	137
V (1-26)	Установить в готовые ниши деревянные ящики для переходных коробок, групповых щитков и счетчиков с заданной электропро- водкой или цементным раствором, с частичной подрубкой ниш, при периметре ящика до: 1 м	—	1 ящик	1,00	1-26	139
	2 м	—	То же	2,0	2-52	140
	4 м	—	"	3,0	3-78	141

Разряд работы	Наименование работ	Продолжение				
		Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расч.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1-03)	Окрасить проложенный по стенам, потолкам и панелям провод ТПРФ, ПРП и кабель СРГ (распределительной сети)	—	100 м	4,0	4-12	142
IV-2 (1-03)	Окрасить стальные (газовые) трубы внутри и снаружи до прокладки диаметром до: 25 мм	—	То же	5,0	5-15	143
	38 мм	—	"	8,0	8-24	144
	50 мм	—	"	10,0	10-30	145
	75 мм	—	"	12,0	12-36	146
IV (1-03)	То же, уложенные трубы (наружная окраска) диаметром до 25 мм	—	"	2,5	2-57	147

Продолжение						
Разряд работы	Наименование работ	Место работы	Измери- тель	Н. вр.	Расц.	№
1	2	3	4	5	6	7
IV (1—03)	Окрасить стальные (газовые) уложенные трубы (наружная окраска) диаметром до: 38 мм	—	100 м	3,0	3—09	148
	То же диаметром до 50 мм	—	То же	6,0	6—18	149
	То же диаметром до 75 мм	—	"	8,0	8—24	150
	Окрасить открытый пниопровод из круг- лой или полосовой стали	—	"	2,0	2—06	151
	То же из угловой стали	—	"	3,0	3—09	152
	Окрасить пшну заземления или сталь- ную (газовую) трубу, шток и резиновые подушечные (эбонитовые) трубки с про- водом ПР при длине подвода до 6 м	—	1 станок	0,40	0—41	153

§ 1—59. Демонтаж проводов, осветительных приборов и аппаратов

Нормы времени и расценки на измеритель, указанный в таблице

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
IV (1—03)	Снять проводку с роликов и изоляторов при сечении проводов до:				
	2,5 кв. мм	100 м проводки	3,5	3—60	1
	6 "	То же	4,0	4—12	2
	16 "	"	5,0	5—15	3
	35 "	"	6,0	6—18	4
	70 "	"	7,0	7—21	5
	120 "	"	8,5	8—75	6
	150 "	"	10,0	10—30	7
IV (1—03)	Снять ролики:				
	типа РП-6	100 роликов	2,2	2—27	8
	" РП-16—РП-70	То же	2,7	2—78	9
IV (1—03)	" РП-95	"	2,9	2—99	10
	Снять ролики:				
	типа ТФ-3	100 изоляторов	3,6	3—71	11
IV (1—03)	" ТФ-1	То же	4,5	4—63	12
	Вывернуть крюки и якоря с изоляторами из деревянного основания	100 шт.	4,0	4—12	13
IV (1—03)	Вырубить закрепы, установленные на алебастровом растворе, при длине вмазанной части:				
	30 мм	100 закрепов	3,0	3—09	14
	40 мм	То же	3,5	3—60	15
	50 мм	"	5,0	5—15	16

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измери-тель	Н. вр.	Расц.	№
IV (1—03)	Вырубить закрепы, установленные на цементном растворе, при длине вмазанной части:				
	30 мм	100 закрепов	6,0	6—18	17
	40 мм	То же	9,0	9—27	18
	50 мм	»	12,0	12—36	19
IV (1—03)	Вырубить штыри, вмазанные на алебастровом растворе, при длине вмазанной части:				
	50 мм	100 штырей	4,0	4—12	20
	80 мм	То же	7,5	7—72	21
	120 мм	»	15,0	15—45	22
	То же, но на цементном растворе, при длине вмазанной части:				
	50 мм	»	11,0	11—33	23
IV (1—03)	То же, но на цементном растворе, при длине вмазанной части 120 мм	100 закрепов	36	37—08	25
IV (1—03)	Вырубить якорь или полужакорь, вмазанный на алебастровом растворе	100 якорей	3,0	3—09	26
	То же, на цементном растворе	То же	7,5	7—72	27
IV (1—03)	Вырубить крюк, вмазанный на алебастровом растворе, при диаметре:				
	до 12 мм	100 крюков	4,0	4—12	28
	до 18 мм	То же	9,0	9—27	29

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
IV (1-03)	Вырубить крюк, вмазанный на цементном растворе, при диаметре:				
	до 12 мм	100 крюков	10,0	10-30	30
	до 18 мм	То же	22	22-66	31
IV (1-03)	Вырубить скобы, траверсы и конструкции, вмазанные на алебастровом растворе, при длине вмазанной части:				
	до 60 мм	100 лап	7,1	7-21	32
	до 80 мм	То же	11,0	11-33	33
	до 100 мм	"	16,0	16-48	34
IV (1-03)	То же, но на цементном растворе, при длине вмазанной части:				
	до 60 мм	100 лап	13,0	13-39	35
	до 80 мм	То же	30	30-90	36
	до 100 мм	"	43	49-44	37
IV (1-03)	Отсоединить концы провода от контактов при сечении проводов до:				
	6 кв. мм	100 концов	3,2	3-30	38
	16 "	То же	3,7	3-81	39
	35 "	"	4,2	4-32	40
	95 "	"	4,6	4-74	41
	150 "	"	5,9	6-88	42
	185 "	"	6,6	6-80	43
IV (1-03)	Распаять кабельные накопечники после отсоединения от контактов при сечении проводов до:				
	50 кв. мм	100 концов	5,0	5-15	44
	более 50 "	То же	8,5	8-75	45

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	П. вр.	Расц.	№
IV (1—03)	Снять провод ТНР: первый провод	100 м провода	7,0	7—21	46
	каждый последующий провод	То же	4,9	5—05	47
IV (1—03)	Снять кабель СРГ: первый кабель	100 м кабеля	7,6	7—83	48
	каждый последующий	То же	5,3	5—46	49
IV—2 (1—03)	Снять коробки для кабеля СРГ	100 коробок	4,0	4—12	50
IV—2 (1—03)	Разобрать соединительные и ответвительные коробки: с двумя патрубками	100 коробок	9,0	9—27	51
	с тремя и четырьмя патрубками	То же	12,5	12—87	52
	Вытащить провода из проложенных резиновых полутвердых (эбонитовых) трубок: при двух проводах сечением — до 6 кв. мм	100 м трубок	5,1	5—25	53
	при трех проводах сечением — до 6 кв. мм	То же	6,2	6—39	54
	при четырех проводах сечением до 2,5 кв. мм	„	5,4	5—56	55

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расп.	№
IV-1 V-1 (1-14,5)	Вытянуть провода из проложенных резиновых полутвердых (эбонитовых) трубок при одном проводе сечением:				
	до 6 кв. мм	100 м трубок	3,0	3-43	56
	" 16 "	То же	3,6	4-12	57
	" 35 "	"	5,0	5-72	58
	" 70 "	"	6,6	7-56	69
	" 120 "	"	8,8	10-08	60
	" 150 "	"	10,5	12-02	61
V-1 IV-1 (1-14,5)	Снять проводку в изоляционных трубах с тонкой металлической оболочкой с вытягиванием проводов из трубок:				
	При двух проводах сечением до 6 кв. мм или одним до 10 кв. мм	100 м трубок	7,1	8-13	62
	То же при трех проводах сечением до 6 кв. мм или одним до 35 кв. мм	То же	9,0	10-30	63
	То же при четырех проводах сечением до 6 кв. мм или одним до 50 кв. мм	"	12,1	13-74	64
V-1 IV-1 (1-14,5)	Снять проводку в стальных (газовых) трубах с вытягиванием проводов при диаметре труб до:				
	25 мм	100 м труб	12,0	13-74	65
	38 "	То же	15,0	17-17	66
	50 "	"	19,0	21-75	67
	75 "	"	32	36-64	68
	100 "	"	50	57-25	69

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
IV (1-03)	Снять прямоугольную коробку, установленную на спиралях, при периметре коробки до:				
	600 мм	100 коробок	6,0	6-18	70
	1300 "	То же	7,0	7-21	71
	5400 "	"	12,0	12-36	72
	То же, по установленную полуутопленную, при периметре коробки до:				
	600 мм	100 коробок	13,0	13-39	73
IV (1-03)	1300 "	То же	22	22-66	74
	2400 "	"	39	40-17	75
	Снять осветительную арматуру типа: трубчатый подвес "Люцетта", "Альфа". Подвесной фарфоровый патрон	100 арматур	5,0	5-15	76
	То же, по типа: "Универсаль", "Глубокоизлучатель", "Кососвет", "Люцетта", Шаровой подвес, преимущественно прямого света, полугерметическая, степной патрон и лампа софитная	То же	8,0	8-24	77
	То же, по водо-пыленепроницаемая	"	18,0	22-68	78
	То же, по типа РГ, РВ, подпалубная и люстра с количеством ламп до пяти	"	35	44-10	79
V (1-26)	То же, люстра с количеством ламп до 7	"	48	60-48	80

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
IV (1-03)	То же бра, плафоны, подвесные и блочный	100 арматур	12,0	12—36	81
	Снять выключатель, переключатель или питающую розетку	100 штук	8,0	8—24	82
	Разобрать после снятия осветительную арматуру типа: „Люцетта“ бес цепи, „Универсаль“, „Кососвет“, „Альфа“, „Глубокоизлучатель“ и полугерметическая фарфоровая арматура	100 арматур	8,0	8—24	83
	То же, типа: „Люцетта с цепью“ и преимущественно прямого света	То же	14,0	14—42	84
	То же, лампу настольную на лампу	„	9,0	9—27	85
	То же, на 2 лампы	„	17,0	17—51	86
	То же, люстру на 3 лампы	„	30	30—90	87
	То же, люстру на 4 лампы	„	40	41—20	88
	То же, люстру на 5 ламп	„	50	51—50	89

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	
IV (1—03)	То же, люстру на 7 ламп	100 арматур	66	67—98	90
	То же, подвес блочный, шнуровой и трубчатый	То же	9,0	9—27	91
	шаровой	»	13,0	13—39	92
	То же, бра на 1 лампу	»	10,0	10—30	93
	То же, бра на 2 лампы	»	18,0	18—54	94
	То же, бра на 3 лампы	»	24	24—72	95
	То же, герметическое бра	»	15,0	15—45	96
	То же, плафон на 1 лампу	»	7,0	7—21	97
	То же, плафон на 2 лампы	»	12,0	12—36	98
	То же, плафон на 3 лампы	»	17,0	17—51	99
	То же, арматуру типа РГ и РВ и водопылене-проницаемую	»	28	28—84	100
	То же, подпалубную	»	17,0	17—51	101
	То же, полугерметический фарфоровый патрон	»	5,0	5—15	102

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расп.	
IV (1—03)	То же, штепсельную вилку и патрон обыкновенный	100 шт.	4,0	4—12	103
	То же, выключатель, переключатель и штепсельную розетку обыкновенную и герметическую	То же	7,0	7—21	104
V—1 IV—1 (1—14,5)	Снять щиток, при размере панели: до 500×400 мм „ 700×600 мм	1 щиток То же	0,30 0,50	0—34 0—57	105 106
	Снять кожух со щитка	1 кожух	0,30	0—34	107
	Снять щиток, смонтированный в кожухе, при размере панели: до 500×400 мм 1000×700 мм	1 щиток То же	0,40 0,60	0—46 0—69	108 109
V—1 IV—1 (1—14,5)	Снять открытый распределительный пункт (сборка с предохранителями) при количестве фидеров: до 6 более 6	1 пункт То же	0,60 0,80	0—69 0—92	110 111
	То же, закрытый распределительный пункт (шкаф), установленный на полу при количестве фидеров: до 6 более 6	1 пункт То же	2,2 2,7	2—52 3—09	112 113

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
V-1 IV-1 (1-14,5)	То же, установленный на колонне при количестве фидеров: до 6	1 пункт	2,0	2-29	114
	более 6	То же	2,2	2-52	115
IV (1-03)	Снять предохранители, рубильники или групповые щитки, смонтированные на дереве	1 прибор	0,20	0-23	116
	Снять конструкцию, установленную на стене на четырех штырях, с вырубкой штырей на алебастровом растворе	1 комплект	0,60	0-69	117
	То же, цементном растворе	То же	1,40	1-44	118
	Снять конструкцию из двух П образных скоб, установленных на стене, с вырубкой лап: на алебастровом растворе	„	0,64	0-66	119
	на цементном растворе	„	1,80	1-85	120
	Снять конструкцию, установленную на колонне	„	0,40	0-41	121

Ч А С Т Ь I I

Глава I

МОНТАЖ КАБЕЛЕЙ

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящая глава содержит Н и Р на монтаж кабелей для напряжения до 10 кв. (включительно) в условиях промышленных предприятий и фабрично-заводских территорий.

2. Нормы на монтаж кабелей рассчитаны на 4 основных комплекса работ: а) рытье и засыпка траншей; б) установка конструкций и деталей крепления опор; в) прокладка кабелей; г) разделка и монтаж концевых и соединительных муфт и воронок.

3. В § 1—72 „Разные работы при монтаже кабелей“ помещены нормы на работы, не вошедшие ни в один из перечисленных выше комплексов. Кроме того, в конце главы приведены Н и Р на демонтажные работы. В Н и Р включено время на выполнение следующих работ.

- I. Рытье и засыпка траншей:
 - а) копка траншей с выбрасыванием грунта;
 - б) засыпка траншей с разбивкой комьев при мерзлом грунте.
- II. На установку конструкций и деталей крепления опор:
 - а) разметка общего направления трассы и мест установки опор;
 - б) пробивка гнезд для заделки (вмазки) деталей крепления по кирпичу и бетону;
 - в) установка опор (вмазка) и навеска скобок.
- III. На прокладку кабелей:
 - а) замер трассы и определение длины кабеля;
 - б) подкатка барабана на расстояние до 50 м, установка барабана на козлы и распаковка его;
 - в) проверка состояния изоляции, раскатка, резка, укладка и заделка отрезанных концов лентой;
 - г) изготовление прокладок из толя, прессишпана или рубероида;
 - д) снятие джутового покрова (при прокладке кабеля в помещении).
- IV. На разделку кабелей, монтаж концевых и соединительных муфт и воронок:
 - а) разделка концов кабеля, проверка состояния изоляции и фазировка;
 - б) установка концевых воронок и муфт и их заземление;
 - в) соединение жил и пайка свинцовых соединительных муфт;
 - г) разогрев кабельной массы и заливка.

Н и Р, помещенные в конце главы, предусматривают работы по демонтажу кабелей, производящемуся в целях последующего переустройства кабельных линий или ликвидацию их за ненадобностью.

Демонтаж и ремонтные работы в процессе эксплуатации кабельных сетей не учитываются. Испытание кабеля на отсутствие напряжения, заземление ножовки, закорачивание и заземление жил демонтируемых кабелей, а также другие мероприятия по технике безопасности надлежит оплачивать повременно.

§ 1—60. Расчистка и разметка трассы для рытья траншей

Нормы времени и расценки на 100 кв. м расчищенной поверхности и на 100 пог. м размеченной траншей

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Средняя толщина выравниваемого слоя в мм до		
		300	600	
IV (1—03)	Расчистка	$\frac{6,0}{6-18}$	$\frac{11,5}{11-84}$	1
VII—1, IV—1 (1—46,5)	Разметка	$\frac{2,0}{2-93}$		2
		а	б	№

§ 1—61. Рытье траншей для прокладки кабелей и засыпка их

Разряд работы: IV землекоп (1—03)

Нормы времени и расценки на 1 пог. и траншеи

Вид работ	Рытье			Засыпка		
Количество кабелей в траншее	Категория грунта					
	I—II	III	IV	I—II	III—VI	
1	$\frac{0,41}{0-42}$	$\frac{0,54}{0-56}$	$\frac{0,79}{0-81}$	$\frac{0,22}{0-27}$	$\frac{0,29}{0-30}$	1
2	$\frac{0,50}{0-51}$	$\frac{0,66}{0-68}$	$\frac{0,96}{1-99}$	$\frac{0,26}{0-27}$	$\frac{0,35}{0-36}$	2
3	$\frac{0,59}{0-61}$	$\frac{0,78}{0-80}$	$\frac{1,14}{1-17}$	$\frac{0,31}{0-32}$	$\frac{0,42}{0-43}$	3
4	$\frac{0,72}{0-74}$	$\frac{0,96}{0-99}$	$\frac{1,40}{1-44}$	$\frac{0,38}{0-39}$	$\frac{0,51}{0-52}$	4
5	$\frac{0,86}{0-88}$	$\frac{1,14}{1-17}$	$\frac{1,66}{1-71}$	$\frac{0,46}{0-47}$	$\frac{0,61}{0-63}$	5
6	$\frac{0,99}{1-02}$	$\frac{1,32}{1-36}$	$\frac{1,93}{1-99}$	$\frac{0,53}{0-54}$	$\frac{0,70}{0-72}$	6
	а	б	в	г	д	М

Примечания. 1. При рытье траншей в мерзлом грунте с разрыхлением, очисткой от снега и разбивкой крупных глыб на куски, Н. вр. и Расц. умножать: при толщине мерзлого слоя до 0,5 м — на 2,0, до 0,75 м — на 2,9 и до 1 м — на 4,0.

2. При засыпке траншей мерзлым грунтом с разрыхлением и разбивкой комьев Н. вр. и Расц. умножать: при категории грунтов I—III — на 2,5, IV — на 4,0.

§ 1-62. Приготовление постели для кабеля и защита его кирпичном
Нормы времени и расценки на 100 пог. м траншей

Состав звена или разряд работы	Наименование работ	Количество кабелей в траншее					
		1	2	3	4	5	6
IV земл. (1-03)	Просеивание леска или земли	$\frac{6,0}{6-18}$	$\frac{7,4}{7-62}$	$\frac{8,7}{8-96}$	$\frac{10,7}{11-02}$	$\frac{12,7}{13-08}$	$\frac{14,7}{15-14}$
IV земл. (1-03)	Приготовление постели до прокладки кабеля	$\frac{1,70}{1-75}$	$\frac{2,2}{2-27}$	$\frac{2,2}{2-27}$	$\frac{3,4}{3-50}$	$\frac{4,1}{4-22}$	$\frac{4,1}{4-22}$
VI м-1 IV земл.-1 (1-29)	Устройство верхнего слоя постели после прокладки кабеля	$\frac{2,2}{2-84}$	$\frac{3,0}{3-87}$	$\frac{3,0}{3-87}$	$\frac{4,4}{5-68}$	$\frac{5,4}{6-97}$	$\frac{5,4}{6-97}$
IV земл. (1-03)	Укладка кирпича в траншеях после прокладки кабеля	$\frac{3,4}{3-50}$	$\frac{5,1}{5-25}$	$\frac{6,8}{7-00}$	$\frac{10,2}{10-51}$	$\frac{11,9}{12-26}$	$\frac{13,6}{14-01}$
	Всего	$\frac{13,3}{14-27}$	$\frac{17,7}{19-91}$	$\frac{20,7}{22-10}$	$\frac{28,7}{30-71}$	$\frac{34,1}{36-53}$	$\frac{37,8}{40-34}$
		а	б	в	г	д	е
							№

Примечание. При укладке кирпича половника Н. вр. и Расц. умножать на 20.

§ 2—63. Установка кабельных конструкций по стенам
Нормы времени и расценки на 100 шт.

Состав звена	Разновидность конструкций или опор	Материал основания		
		кирпич	бетон	
VI—1 VI—1 (1—29)	Скоба для крепления одного двух кабелей: а) с одним штырем	16,0 20—64	22 28—38	1
	б) с двумя штырями	30 38—70	40 51—60	2
	Крюк для одного кабеля из полосовой стали при горизонтальной и вертикальной установке	31 39—99	46 59—34	3
	Кронштейн (полка из угловой стали) для 2—3 кабелей	51 65—79	69 89—01	4
VII—1 V—1 IV—2 (1—30,5)	П-образная скоба: а) для кабелей количеством до 4	80 103—20	101 131—89	5
	б) для кабелей более 4 на одной скобе	97 126—58	133 173—56	6
	Елочная конструкция из угловой стали с односторонними полками: а) с двумя креплениями	104 135—72	123 160—51	7
	б) с тремя креплениями	131 170—95	163 212—71	8

Продолжение

Состав звена	Разновидность конструкций или опор	Материал основания		
		кирпич	бетон	
VII—1 V—1 IV—2 (1—30,5)	Елочная конструкция из полосовой стали для установки в канале: а) с одной вмазной лапой в стену и одной в пол	78 101—79	115 150—07	9
	б) с одной вмазной лапой в пол и одной привариваемой к обрамлению канала	—	49 63—94	10
		а	б	№

Примечания: 1. В Н. вр. и Расц. по индексу б/10 включено время на закрепление конструкции к обрамлению канала под электросварку.
2. Время на приварку конструкций по строке 10 в Н. вр. и Расц. не включено.

§ 1—64. Установка кабельных конструкций по потолкам

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Состав звена	Разновидность конструкций и опор	Материал основания	№
		бетон	
VI—1 VI—1 (1—29)	Скоба для крепления одного кабеля на двух штырях	55 70—95	1
	Хомут из полосовой стали (для одного кабеля) или конструкция с прижимом (для двух кабелей)	65 83—85	2
VII—1 V—1 IV—2 (1—30,5)	П-образная скоба: а) для кабелей количеством до 6	123 158—67	3
	б) для кабелей более 6 на одной скобе	159 205—11	4
	Елочная конструкция из угловой стали с двухсторонними полками подвешиваемая на потолке или укрепляемая в потолок и пол	171 223—15	5

§ 1-65. Прокладка кабелей
 Нормы времени и расценки на 100 м кабеля

Способ раскладки	По роликам				Вручную			
	1,5	3	9	18	1,5	3	9	18
Вес 1 м кабеля в кг до								
Место прокладки	Состав звена							
	VII-1 IV-3 (1-25)	VII-1 VI-1 IV-5 (1-22,9)	VII-1 VI-2 IV-10 (1-17,7)	VII-1 VI-2 IV-12 (1-15,7)	VII-1 VI-5 (1-17,5)	VII-1 VI-1 IV-8 (1-16,9)	VII-1 VI-2 IV-16 (1-13,0)	VII-1 VI-2 IV-22 (1-10,6)
	21 26-25	28 34-41	66 77-68	87 100-65	30 35-25	41 47-92	101 114-13	130 143-78
	1							
В траншеях под засыпку землей	13,0 16-25	18,0 25-12	88 44-72	49 55-69	16,0 18-80	21 21-54	51 57-63	66 72-99
В каналах	21 26-25	26 31-95	55 64-73	71 82-14	28 32-90	36 42-08	81 91-53	103 113-92
По конструкциям без крепле- ния (крюки, полки и т. п.) . .	48 60-00	57 70-05	109 128-29	135 156-19	57 66-97	70 81-83	150 169-50	190 210-14
По конструкциям с креплением каждого кабеля отдельной скоб- кой, или двух кабелей общей накладкой	а	б	в	г	д	е	ж	з
№								

Примечание. В Н. вр. и Расц. предусмотрена смешанная прокладка кабеля по стенам и потолкам.
 При прокладке кабеля только по потолку Н. вр. и Расц. по графам 3 и 4 умножать на 1,20.

§ 1-66. Подготовка и затяжка кабелей в блоки
Нормы времени и расценки на 100 м кабеля

Способ затяжки	Лебедкой				Вручную			
	1,5	3	9	18	1,5	3	9	18
Вес 1 м кабеля в кг до								
Разновидность затяжки	Состав звена							
	VII-1 VI-1 IV-3 (1-30,8)	VII-1 VI-1 IV-5 (1-22,9)	VII-1 VI-1 IV-10 (1-14,6)	VII-1 VI-2 IV-12 (1-15,7)	VII-1 VI-1 IV-5 (1-22,9)	VII-1 VI-1 IV-8 (1-16,9)	VII-1 VI-1 IV-16 (1-10,7)	VII-1 VI-1 IV-22 (1-08,8)
В бетонные блоки гончарные или стальные (газовые) трубы без изгибов	25 32-70	32 39-32	56 64-17	66 76-36	35 43-01	44 51-13	66 73-06	90 97-92
То же в стальные (газовые) трубы с изгибами при количестве углов до 3	37 48-39	48 58-99	84 96-26	100 115-70	53 65-13	68 77-15	100 110-70	134 145-79
	а	б	в	г	д	е	ж	з
								№

Примечание. При затяжке кабелей концами длиной до 50 м. Н. вр. и Расц. умножать на 0,7

§ 1—67. Укладка труб и протаскивание кабеля в них при обходе препятствий

Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9

Нормы времени и расценки на 1 трубу

Состав звена	Место укладки труб	В траншеях					В фундаментах					В стенах и перекрытиях	
		1,5	3	5	2,5	5	1						
	Длина труб в м до	Вес 1 м кабеля в кг до											
	Длина протаскиваемого конца кабеля в м до	9	18	9	18	9	18	9	18	9	18		
VI-1 IV-2 (1-20,3)	10	$\frac{2,4}{2-88}$	$\frac{3,0}{3-61}$	$\frac{2,8}{3-36}$	$\frac{3,4}{4-09}$	$\frac{4,0}{4-81}$	$\frac{4,4}{5-29}$	$\frac{3,2}{3-85}$	$\frac{3,8}{4-57}$	$\frac{4,4}{5-29}$	$\frac{4,8}{5-77}$	$\frac{2,4}{2-89}$	$\frac{3,0}{3-61}$
VI-1 IV-3 (1-16)	25	$\frac{3,0}{3-48}$	$\frac{3,6}{4-17}$	$\frac{3,7}{4-29}$	$\frac{4,4}{5-10}$	$\frac{5,0}{5-80}$	$\frac{5,6}{6-49}$	$\frac{4,0}{4-64}$	$\frac{4,8}{5-56}$	$\frac{5,4}{6-26}$	$\frac{6,0}{6-96}$	$\frac{3,0}{3-48}$	$\frac{3,6}{4-17}$
VI-1 IV-4 (1-13,2)	75	$\frac{3,8}{4-30}$	$\frac{4,6}{5-20}$	$\frac{4,5}{5-09}$	$\frac{5,2}{5-88}$	$\frac{6,0}{6-79}$	$\frac{6,8}{7-70}$	$\frac{4,8}{5-43}$	$\frac{5,6}{6-33}$	$\frac{6,4}{7-24}$	$\frac{7,2}{8-15}$	$\frac{3,6}{4-07}$	$\frac{4,4}{4-98}$
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м

Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9

§ 1—68. Маркировка кабелей

Разряд работы: VI (1—55)

Нормы времени и расценки на 100 бирок

Место маркировки				
траншеи	туннели, каналы	потолок	стены и фермы	
			горизонтально	вертикально
9,1 14—10	11,4 17—67	13,0 20—15	12,0 18—60	18,7 28—98
а	б	в	г	е

§ 1—69. Монтаж концевых и соединительных муфт на кабелях бумажной изоляцией

Нормы времени и расценки на 1 муфту или воронку

Кабель для напряжения до		1 кв						10 кв					
Состав звена	Сечение жил ка- беля в кв. мм до	16		70		150		16		70		150	
	Разновидность разделки	Количество жил в кабеле											
		2	3	4	2	3	4	2	3	4	3	3	3
До 1 кв VI-1 IV-1 (1-29) свыше 1 кв VII-1 IV-1 1-46,5	Муфта или воронка	1,70 2-19	2,0 2-28	2,3 2-97	2,3 2-97	2,8 3-61	3,2 4-13	2,9 3-74	3,5 4-51	4,0 5-16	3,2 4-13	3,6 4-64	4,2 5-42
		2,9 3-74	3,5 4-51	4,0 5-16	4,0 5-16	4,7 6-06	5,3 6-74	5,0 6-45	5,9 7-61	6,4 8-51	10,0 8-26	13,8 12-90	17-80
	Мачтовая муфта на опоре	1,70 2-49	1,90 2-78	2,1 3-08	2,2 3-22	2,4 3-62	2,7 3-95	2,6 3-81	2,9 4-25	3,2 4-69	3,0 4-39	3,3 4-86	3,8 5-57

Кабель для напряжения до		1 кв										10 кв			
		70										150			
Состав звена	Сечение жил ка- бели в кв. мм до	16													
		Количество жил в кабеле													
		2	3	4	2	3	4	2	3	4	2	3	4		
VII-1 IV-1 (1-46,5)	Разновидность разделки														
	Чугунная муфта в траншее	3,8 5-57	4,5 6-59	5,1 7-32	5,5 5-75	6,4 9-38	7,1 10-40	7,1 10-40	8,4 12-31	9,3 13-62	5,5 8-05	7,9 11-57	10,3 15-09		
	Свинцовая муфта без защитного кобуха	5,4 7-91	6,4 9-38	7,2 10-55	6,6 9-67	7,7 11-28	8,5 12-45	10,4 15-24	12,2 17-87	13,7 20-07	8,1 11-87	12,0 17-58	16,2 23-73		
	Свинцовая муфта с защитным ко- бухом: а) без заливки кобуха массой	6,2 9-08	7,3 10-69	8,4 12-31	7,5 10-98	8,9 13-04	9,7 14-21	11,9 17-43	14,0 20-51	15,8 23-15	9,3 13-62	13,8 20-22	18,6 27-25		
		7,4 10-84	8,7 12-74	10,0 14-65	9,0 13-18	10,6 15-53	11,7 17-14	14,3 20-95	17,0 24-90	18,9 27-69	11,2 16-40	16,5 24-17	22,3 32-67		

Примечания. 1. При разделке в одном месте одновременно более четырех кабелей Н. вр. и Расп. умножать: а) для муфт, заливаемых массой, — на 0,6; б) при сухой разделке — на 0,8.

2. Подъем и закрепление матовых муфт на опоре нормировать по § 1-72.

§ 1—70. Разделка контрольных кабелей с резиновой изоляцией
Разряд работы: VI (1—55)

Нормы времени и расценки на 1 разделку

Марка кабеля	Сечение жил кабеля в кв. мм до	Количество жил в кабеле до										
		4	7	10	14	19	24	27	33	37		
КСРГ КСРА	2,5	0,11 0—17	0,13 0—20	0,18 0—28	0,22 0—34	0,25 0—39	0,29 0—45	0,34 0—53	0,38 0—59	0,45 0—70	1	
	4—6	0,13 0—20	0,15 0—23	0,21 0—32	0,26 0—40	—	—	—	—	—	2	
КСРБ КСРБГ	2,5	0,24 0—37	0,28 0—43	0,39 0—60	0,48 0—74	0,55 0—85	0,63 0—97	0,74 1—15	0,82 1—27	0,97 1—50	3	
	4—6	0,29 0—45	0,33 0—51	0,48 0—74	0,58 0—90	—	—	—	—	—	4	
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№	

Примечание. При одновременной разделке в одном месте менее четырех кабелей Н. вр. и Расп. умножать на 1.15.

§ 1-71. Присоединение разделанных концов кабеля

Нормы времени расценки на 1 концевую муфту или воронку

Разряд работы	Сечение жил кабеля в кв. мм до	Количество жил в кабеле									
		Разновидность работы									
		2	3	4	2	3	4	2	3	4	150
До 70 кв. мм VI (1-55) свыше 70 кв. мм VII (1-90)	Начайка наконечников и присоединение к оборудованию	0,70 1-08	0,80 1-24	1,00 1-55	0,80 1-52	1,10 2-09	1,50 2-85	1,00 1-90	1,20 2-28	1,70 3-23	
VI (1-55)	Киперной лентой	0,18 0-28	0,27 0-42	0,36 0-56	0,22 0-34	0,33 0-51	0,44 0-68	0,26 0-40	0,39 0-60	0,52 0-81	
	Шпагатом	0,54 0-84	0,76 1-18	0,96 1-49	0,62 0-96	0,93 1-44	1,24 2-17	0,68 1-05	1,12 1-74	1,36 2-11	
VI (1-55)	Окраска жил кабеля эмалевой краской	0,10 0-15	0,15 0-23	0,20 0-31	0,14 0-22	0,21 0-32	0,28 0-43	0,20 0-31	0,30 0-46	0,40 0-62	
	Киперной лентой	0,98 1-52	1,22 1-89	1,56 1-42	1,16 1-79	1,64 2-54	2,22 3-44	1,46 2-26	1,89 2-93	2,62 4-06	
	Шпагатом	1,34 2-08	1,71 2-65	2,16 3-35	1,56 2-42	2,24 3-47	3,02 4-68	1,88 2-91	2,62 4-06	3,46 5-36	
Всего	При обмотке жил кабеля	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	

§ 1—72. Разные работы при монтаже кабелей

Нормы времени и расценки на измеритель, указанный в таблице

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
IV (1—03)	Изготовить деревянные вешки для разметки кабельной трассы	100 шт.	3,0 3—09	1
V—1; IV—3 (1—08,7)	Поднять барабан с кабелем на высоту до 3 м при помощи лебедки или спустить барабан без кабеля: а) весом до 0,6 т.	1 барабан	4,0 4—35	2
V—1; IV—5 (1—06,8)	б) то же весом до 1,5 т.	То же	6,0 6—41	3
	в) то же весом до 5 т.	„	11,0 11—75	4
IV (1—03)	Запнуть барабан с кабелем с перекачиванием в процессе работы: а) весом до 1,5 т.	„	1,50 1—54	5
	б) то же весом до 5 т.	„	1,80 1—85	6

Продолжение				
Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расп.	№
V-1, IV-1 (1-14,5)	Установить обрамление кабельного канала из угловой стали 40×40 мм с подрубкой бетона, замазкой лап или штырей и заливкой цементным раствором	100 м обрам- ления канала	$\frac{27}{30-91}$	7
	То же из угловой стали 50×50 мм	То же	$\frac{32}{36-64}$	8
IV (1-03)	Изготовить, установить и снять опалубку при установке (заливке раствором) обрамлений кабельных каналов . . .	"	$\frac{12,0}{12-36}$	9
IV-2 (1-03)	Закрыть кабельный канал плитами весом до 18 кг или снять плиты с каналов и отложить в сторону	100 плит	$\frac{3,0}{3-09}$	10
	То же весом до 40 кг	То же	$\frac{10,0}{10-30}$	11
IV-2 (1-03)	То же весом до 80 кг	"	$\frac{16,0}{16-48}$	12
IV (1-03)	Закрыть кабель, угловой или швеллерной сталью, или проложить кабель в защитной трубе, включая пробивку гнезд и заделку креплений	1 защита	$\frac{2,5}{2-57}$	13

Состав звена или разряд работы	Продолжение		
	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расп. №
VI-1, IV-1 (1-29)	Изогнуть кабель под углом до 90° с примерной изгиба по месту и укладкой кабеля при весе 1 м кабеля: а) до 9 кг	1 изгиб	0,12 0-15 14
	б) при весе до 18 кг	"	0,20 0-26 15
V (1-26)	Установить опоры под концевые кабельные муфты или воронки включая: пробивку гнезд и заделку раствором крепежных деталей: а) на кирпичной стене штыри или хомут	1 муфта или воронка	0,30 0-42 16
	б) то же П-образная скоба	"	0,50 0-70 17
	в) на бетонной стене — штыри или хомут	"	0,50 0-63 18
	г) то же П-образная скоба	"	0,80 1-01 19

Продолжение				
Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расп.	№
IV (1—03)	Изготовить вручную бирки для маркировки кабелей из оцинкованной стали	100 шт.	$\frac{6,7}{6-90}$	20
VI (1—55)	Написать тушью (согласно схеме) обозначения на бирке до трех знаков	1 бирка	$\frac{0,02}{0-03}$	21
	То же до 7 знаков	"	$\frac{0,03}{0-05}$	22
VI (1—55)	Изготовить соединительную муфту из листового свинца для кабеля сечением до 95 кв. мм, с пропайкой шва и вырезкой отверстий для заливки массы	1 муфта	$\frac{2,5}{3-87}$	23
	То же для кабеля сечением до 300 кв. мм	"	$\frac{3,0}{4-65}$	24
VI (1—55)	Заделывать конец кабеля на барабане свинцовым накопчиком	1 конец	$\frac{1,00}{1-55}$	25
V (1—26)	То же воронкой с массой, Включая: изготовление воронки из толя, разогрев массы и заливку воронки	"	$\frac{0,40}{0-62}$	26

Продолжение				
Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расп.	№
VI-1, IV-2 (1-20,3)	Поднять раздетанную матовую муфту с кабелем на опору и укрепить ее на установленной ранее конструкции с укладкой по опоре кабеля, закреплением скобами и установкой на кабеле ограждения, при весе кабеля и муфты: а) до 100 кг	1 муфта	$\frac{2,5}{3-01}$	27
VI-1, IV-4 (1-13,4)	б) То же при весе до 165 кг.	"	$\frac{4,0}{4-54}$	28
IV-12 (1-03)	Уложить временный мост через траншею, включая: разгрузку моста с автомашины, подноску на расстояние до 30 м, укладку на место и снятие моста после засыпки траншеи: а) мост для автогужтранспорта.	1 мост	$\frac{3,7}{3-81}$	29
IV-2 (1-03)	б) То же для пешеходов	"	$\frac{0,20}{0-21}$	30
VI-1, IV-1 (1-29)	Установить палатку с каркасом при монтаже соединительных муфт	1 палатка	$\frac{0,50}{0-51}$	31
	Разобрать палатку по окончании работы	"	$\frac{0,50}{0-51}$	32

Продолжение				
Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
IV (1—03)	Окрасить до двух параллельно проложенных кабелей при весе 1 м кабеля: а) до 3 кг	100 пог. м	$\frac{2,5}{2-57}$	33
	б) то же при весе до 9 кг	"	$\frac{3,0}{3-09}$	34
	в) то же при весе до 18 кг	"	$\frac{3,5}{3-60}$	35
	То же более двух параллельно проложенных кабелей при весе 1 м кабеля: а) до 3 кг	"	$\frac{1,50}{1-54}$	36
	б) то же при весе до 9 кг.	"	$\frac{2,0}{2-06}$	37
	в) то же при весе до 18 кг	"	$\frac{2,5}{2-57}$	38
VI (1—03)	Окрасить концевую воронку или соединительную муфту	1 шт.	$\frac{0,12}{0-12}$	39

ДЕМОНТАЖ КАБЕЛЕЙ

§ 1—73. Снятие кабелей с конструкций и уборка их
 Нормы времени и расценки на 100 м кабеля

Вес 1 м кабеля в кг до		1,5	3	9	18	
Место и способ крепления		Состав звена				
		VI-1, VII-1, IV-5 (1-22,9)	VI-1, VII-1, IV-8 (1-16,9)	VI-2, VII-1, IV-16 (1-13)	VI-2, VII-1, IV-22 (1-10,6)	
Стена, потолок или туннель	Без крепления	6,5 7—99	9,0 10—52	14,0 15—82	25 27—65	1
	Пытцем с накладкой	8,0 9—83	10,5 12—27	15,4 17—40	26,3 29—08	2
	Скобкой одной лап- кой	9,5 11—67	12,0 14—03	16,7 18—87	27,6 30—52	3
	Скобкой с двумя лап- ками	12,5 15—36	15,0 17—53	19,4 21—92	30,2 33—40	4
Траншеи и каналы		5,0 6—14	8,0 9—35	13,3 15—03	23 25—44	5
Из бетонных блоков или гончарных труб		7,9 9—71	10,4 12—15	18,7 21—13	28,8 31—85	6
Из стальных (газовых) труб без изгибов		11,7 14—38	15,5 18—11	26,7 30—17	43,2 47—78	7
Из стальных (газовых) труб с изгибами при количестве услов до 3		17,4 21—38	23,5 27—47	39,9 45—08	65,7 72—66	8
		а	б	в	г	№

§ 1—74. Снятие конструкций без вырубания
штырей

Нормы времени и расценки на 1 конструкцию

Состав звена	Количество штырей		Количество штырей при одной вырубаемой лапе	
	2	3	1	2
IV—2 (1—03)	$\frac{0,20}{0-21}$	$\frac{0,30}{0-31}$	$\frac{0,40}{0-41}$	$\frac{0,60}{0-62}$
	а	б	в	г

§ 1—75. Снятие конструкций с вырубанием штырей
или лап

Нормы времени и расценки на 100 штырей или
100 конструкций

Разновидность опор	Штырь			Крюк или крон- штейн			Конструк- ция с двумя лапами
Разряд работы	Длина вмазанной части в мм до						
	40	50	65	60	75	100	
IV (1—03)	8,5	11,0	14,0	18,0	30	47	100
	8—75	11—33	14—42	18—54	30—90	48—41	103—00
	а	б	в	г	д	е	ж

§ 1—76. Вырезка, разборка и уборка муфт и воронок

Состав звена: VII—1; IV—1 (1—46,5)

Нормы времени и расценки на 1 муфту или 1 воронку

Разновидность муфт и воронок		Количество жил и сечение кабеля в кв. мм до		
		3×70	3×240	
Концевая	Муфта или воронка	$\frac{2,0}{2-93}$	$\frac{3,0}{4-39}$	1
Соединительная	Чугунная муфта в траншее	$\frac{1,40}{2-05}$	$\frac{2,4}{3-52}$	2
	Свинцовая муфта без кожуха	$\frac{1,10}{1-61}$	$\frac{1,60}{2-34}$	3
	Свинцовая муфта с кожухом без заливки кожуха массой	$\frac{1,60}{2-34}$	$\frac{2,1}{3-08}$	5
	Свинцовая муфта с заливкой кожуха массой	$\frac{2,5}{3-66}$	$\frac{3,5}{5-13}$	4
		а	б	№

§ 1—77. Уборка кирпича из траншей

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 100 м траншеи

Количество параллельно лежащих кабелей в одной траншее					
1	2	3	4	5	6
$\frac{3,4}{3-50}$	$\frac{5,1}{5-29}$	$\frac{6,8}{7-00}$	$\frac{10,2}{10-51}$	$\frac{11,9}{12-26}$	$\frac{13,6}{14-01}$
а	б	в	г	д	е

Примечание. При уборке половняка кирпича Н.вр. и Расц. умножать на 2,0.

Глава II

МОНТАЖ НИЗКОВОЛЬТНЫХ ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Настоящая глава содержит Н и Р на монтаж низковольтных воздушных линий в условиях фабрично-заводских территорий и рабочих поселков.

Нормы охватывают собой два основных комплекса работ: а) монтаж воздушных линий; б) демонтаж воздушных линий.

При применении Н и Р, помещенных в данной главе, подлежит иметь в виду, что:

1. Время на надевание и снятие пояса и когтей, подъем и спуск с опор и на переходы от опоры к опоре нормами учтены.

2. Объем ям под опоры, подкосы или оттяжки принят в соответствии с требованиями на производство работ по монтажу низковольтных воздушных линий.

3. Перекидка проводов через крыши зданий, линии низкого напряжения, линии связи и другие препятствия, а также очистка опор от коры и сучьев и резка их по необходимой длине нормами не учтены.

4. Н и Р, помещенные в § 1—90, 1—91, 1—92, 1—93 и 1—94. предусматривают работы по демонтажу низковольтных воздушных линий, производящемуся в целях последующего переустройства линий или ликвидации их за ненадобностью. Демонтаж и ремонтные работы в процессе эксплуатации воздушных линий не учитываются.

5. Время на сооружение защитных приспособлений и ограждений при снятии переходов демонтируемых сетей через контактные сети трамвайных линий, линий связи и линий низкого напряжения, находящиеся в эксплуатации, а также через шоссе, железнодорожные и тому подобные пути сообщения нормировать по соответствующим отделам Н и Р.

6. Расценки по § 1—79, 1—80 и 1—89 рассчитаны по расчетным ставкам слесариков-строителей.

§ 1—78. Разбивка трассы

Описание работ

Произвести разбивку трассы с наметкой мест поворотов и отводлений саготровкой и забивкой кольшиков и вех.

Состав звена:

VII—1; IV—2 (1—32)

Нормы времени и расценки на 1 км линии

Характер метности	Не заселенная	15,0 19—80	1
	Заселенная	30,0 39—60	2

§ 1—79. Заготовка и сборка одинарных опор, подкосов и стульев

Описание работ

а) Для заготовки опор

Затесать вершину опоры на конус и острогать.

б) Для заготовки подкоса

Отпилить конец бревна на клин для сопряжения с опорой. Заготовить подушку и клин. Пригнать нижний конец подкоса к подушке.

в) Для заготовки стула

Отпилить конец бревна. Затесать стул и пору в местах сопряжений. Подогнать стул к опоре.

г) Для сборки опоры

Прикрепить стул к опоре бандажами из проволоки.

Нормы времени и расценки на 1 заготовку или 1 сборку

Состав звена или разряд работы	Разновидность работ		Длина опоры в м до		
			8,5	13	
Плотник V (1—26)	Заготовка	Опоры	$\frac{0,70}{0-88}$	$\frac{0,90}{1-13}$	1
		Подкоса	$\frac{0,90}{1-13}$	$\frac{1,20}{1-51}$	2
		Стула	$\frac{0,40}{0-50}$	$\frac{0,50}{0-63}$	3
Плотник V—1 IV—2 (1—14,5)	Сборка опоры	С одним стулом	$\frac{1,70}{1-95}$	$\frac{2,2}{2-52}$	4
		С двумя стульями	$\frac{2,5}{2-86}$	$\frac{3,5}{3-79}$	5
			а	б	№

Примечание. При одновременной заготовке опор в количестве менее 5 шт. Н. вр. и Расц. умножать на 1,15.

§ 1—80. Рытье ям для опор

Разряд работы: IV земл. (1—03)

Нормы времени и расценки на 1 яму

Разновидность грунта		Талый			Мерзлый			
Назначение ям	Глубина ям, в м до	Категория грунта						
		I—II	III	IV	I—II	III	IV	
Для одинарной опоры (свеча) или опоры со стульями	1,0	$\frac{1,40}{1-44}$	$\frac{2,3}{2-37}$	$\frac{4,4}{4-53}$	$\frac{4,6}{4-74}$	$\frac{6,8}{7-00}$	$\frac{11,8}{12-15}$	1
	1,5	$\frac{2,3}{2-37}$	$\frac{3,9}{4-02}$	$\frac{7,7}{7-93}$	$\frac{8,4}{8-65}$	$\frac{12,5}{12-87}$	$\frac{20,7}{21-32}$	2
	2,5	$\frac{9,1}{9-37}$	$\frac{14,7}{15-14}$	$\frac{28,9}{29-77}$	$\frac{32,1}{33-06}$	$\frac{47,3}{48-72}$	$\frac{74,7}{76-94}$	3
Для подкоса или оттяжки	0,8	$\frac{0,70}{0-72}$	$\frac{1,20}{1-24}$	$\frac{2,4}{2-47}$	$\frac{2,7}{2-78}$	$\frac{3,8}{3-91}$	$\frac{6,2}{6-39}$	4
		а	б	в	г	д	е	№

Примечание. При рытье ям в мерзлом грунте в Н. вр. и Расц. предусмотрена глубина промерзания до 1,25 м.

§ 1—81. Установка опор, подкосов и оттяжек к опорам

Описание работ

а) Для опоры

Поднять, установить и выверить опору в створ и по отвесу. Засыпать яму с плотной утрамбовкой.

б) Для подкоса

Уложить лежни, подушки и подкладки в яму. Установить подкос и укрепить верхний конец к опоре двумя железными скобами и костылями. Засыпать яму с плотной утрамбовкой грунта.

в) Для оттяжки

Заготовить деревянный якорь, закрепить на нем конец оттяжки и уложить в яму. Закрепить оттяжку на опоре. Засыпать яму с плотной утрамбовкой грунта. Округлить оттяжку из проволоки и отрегулировать натяжение.

Нормы времени и расценки на 1 опору

Состав звена	Разновидность установки	Длина опоры в м до				
		8,5		13		
		Категория грунта				
		III	IV	III	IV	
Для опор длиной до 8,5 м включительно VII—1; IV—4 (1—20,4) свыше, до 13 м VII—1; IV—6 (1—15,1)	Опора	4,1 4—93	4,8 5—78	6,4 7—38	8,4 9—69	1
	Опора с подкосом	7,5 9—03	9,3 11—19	10,1 11—65	14,3 16—50	2
	Опора с оттяжкой	8,6 10—35	10,7 12—88	11,5 13—27	15,5 17—89	3
	Опора с двумя стульями	5,0 6—02	5,9 7—10	7,7 8—85	10,2 11—77	4
		а	б	в	г	№

Примечания. 1. При установке пропитанных опор и опор из тяжелых пород II в.р. и Расц. умножать на 1,2.

2. При установке опор вне фабрично-заводских территорий или рабочих поселков по открытой не заселенной местности II. в.р. и Расц. умножать на 0,85.

§ 1—82. Установка траверс, крюков штырей с
изоляторами на опорах

Описание работ

а) Для неустановленных опор. Подтесать опору в месте сопряжения с траверсой. Надеверлить гнездо в опоре и закрепить траверсу глухарями и хомутом.

б) Для установленных опор добавляется подъем траверсы на опору.

в) Для установки изоляторов с крюками. Надеверлить буровым отверстием в опоре. Ввернуть крюки с изоляторами.

г) Для установки изоляторов со штырями. Установить изолятор со штырем на траверсе и завернуть гайки.

Нормы времени и расценки на 1 траверсу, 1 крюк или 1 штырь

Состав звена или разряд работы	Разновидность установки	Размер траверсы в м до или тип изолятора	На неустановленной опоре	На установленной опоре высотой в м до		
				8,5	13	
VI—1, IV—1 (1—29)	Траверса	1,0	$\frac{0,55}{0—70}$	$\frac{0,90}{1—16}$	$\frac{1,00}{1—29}$	1
		1,4	$\frac{0,80}{1—03}$	$\frac{1,30}{1—68}$	$\frac{1,50}{1—93}$	2
		1,7	$\frac{1,10}{1—42}$	$\frac{1,80}{2—32}$	$\frac{2,0}{2—58}$	3
IV (1—03)	Изоляторы с крюками	ТФ-3, ТФ-4	$\frac{0,12}{0—12}$	$\frac{0,18}{0—18}$	$\frac{0,24}{0—25}$	4
		ТФ-1, ТФ-2	$\frac{0,15}{0—15}$	$\frac{0,24}{0—25}$	$\frac{0,30}{0—31}$	5
	Изоляторы со штырями	ТФ-3, ТФ-4	$\frac{0,08}{0—08}$	$\frac{0,12}{0—12}$	$\frac{0,16}{0—16}$	6
		ТФ-1, ТФ-2	$\frac{0,17}{0—17}$	$\frac{0,20}{0—20}$	$\frac{0,24}{0—25}$	7
			а	б	в	№

§ 1—83. Натяжка проводов на опорах

Описание работ

Установить барабан с проводом на козлы. Раскатать, поднять и закрепить провода на конечных опорах. Натянуть провода и отрегулировать стрелу провеса. Закрепить провод на промежуточных опорах, включая срезки и заглушки.

Нормы времени и Расценки на 100 пог. м провода

Состав звена	Способ раскатки	Материал и сечение проводов в кв. мм до			Материал проводов			
		медь	алюмин.	сталь	медь	алюмин.	сталь	
VI—1, IV—3 (1—16)	Вручную людьми	10	16	(4)	$\frac{3,0}{3-48}$	$\frac{3,7}{4-29}$	$\frac{3,0}{3-48}$	1
VI—1, IV—4 (1—13,4)		35	50	$\frac{(5-6)}{35}$	$\frac{4,4}{4-99}$	$\frac{4,9}{5-55}$	$\frac{4,7}{5-33}$	2
VI—1, IV—5 (1—11,7)		70	120	70	$\frac{6,7}{7-48}$	$\frac{8,0}{8-93}$	$\frac{7,5}{8-37}$	3
VI—1, IV—6 (1—10,4)		120	185	—	$\frac{9,9}{10-93}$	$\frac{11,0}{12-14}$	—	4
VI—1, IV—3 (1—16)	С помощью лошади	10	—	(4)	$\frac{2,0}{2-32}$	—	$\frac{2,0}{2-32}$	5
		35	—	$\frac{(5-6)}{35}$	$\frac{2,8}{3-25}$	—	$\frac{3,0}{3-48}$	6
		70	—	70	$\frac{4,5}{5-22}$	—	$\frac{4,9}{5-68}$	7
		120	—	—	$\frac{6,2}{7-12}$	—	—	8
		а	б	в	г	д	е	№

Примечание. В скобках указаны диаметры проводов.

§ 1—84. Соединение проводов

Описание работ

- а) Для сращивания обжатием
Наложить проволоочные бандаж на концы провода. Надеть гильзу на соединяемые провода. Определять гильзу.
- б) Для сращивания волочением
Наложить проволоочные бандаж на концы провода. Надеть гильзу на соединяемые провода. Развальцовывать стальную часть. Развальцовывать алюминиевую часть.
- в) Для сращивания сжимками
Зачистить и загнуть концы провода. Разобрать сжим. Ввести провод в сжим, загнуть концы и закрепить сжим болтами.

Нормы времени и расценки на 1 сращивание

Состав звена или разряд работы	Вид гильзы или сращивания	Диаметр однопроволочных проводов, в мм			
		4	5	6	—
До 16 кв. мм V (1—26) более 16 кв. мм VI—1 IV—1 (1—29)	Соединитель, монтируемый обжатием	10	35	80	120
	Соединитель, монтируемый волочением	16	50	120	185
	Сжимками	0,46 0—58	0,54 0—69	0,70 0—90	0,90 1—16
	Голый	1,9 2—39	2,2 2—84	2,6 3—35	3,0 3—87
	Стальной	0,86 1—03	1,10 1—42	1,30 1—68	—
		а	б	в	г

Описание работ

а) Для заглушек скруткой
Расплетите конец провода (при многожильном). Заглушить провод скруткой.

Наложить бандаж на конец провода (алюминиевого). Загнуть конец провода. Надеть гильзу на провод. Развести жилы провода пробойником под заклепки. Заклепать заклепки на гильзе. При подъеме глушки на опору добавляется: подтем глушки на опору и надевание ее на изолятор.

Нормы времени и расценки на 1 загрузку

Примечание. В скобках указаны диаметры проводов в кв. мм.

§ 1—86. Устройство перекидок изолированными проводами

Описание работ

Разметить места и установить изолирующие или крепежные опоры. Заделать провода и отрегулировать натяжение.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 1 перекидку, 1 отвод

Разновидность перекидки или прокладки	Длина пролета в м	Сечение проводов в кв. мм												№
		Количество проводов в линии												
		103570120												
		2	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4		
Перекидка между зданиями	25	1,40 1—80	1,80 2—32	2,2 2—84	3,1 4—00	3,9 5—03	4,6 5—93	6,0 7—74	7,0 9—03	8,0 10—32			1	
	25	1,60 2—06	2,0 2—58	2,4 3—09	3,7 4—77	4,6 5—93	5,2 6—71	6,7 8—64	—	—			2	
Перекидка между зданием и опорой линии	50	2,8 3—61	3,4 4—38	4,6 5—93	6,2 8—00	8,0 10—32	8,5 10—96	11,0 14—19	—	—			3	
	—	2,6 3—35	3,3 4—26	4,1 5—29	4,1 5—29	5,2 6—71	5,2 6—71	6,5 8—38	7,8 10—06	10,0 12—90			4	
То же, но в стальной (газовой) трубе	—	3,2 4—13	4,2 5—42	5,1 6—58	5,1 6—58	6,7 8—46	6,7 8—46	8,4 10—83	9,0 11—61	11,0 14—19			5	
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и			№	

§ 1—87. Подвеска светильников наружного освещения

Описание работ

Разметить место и установить кронштейн или опоры для троса. Подвесить и подключить светильник к линии. Ввернуть лампу и закрепить стекло.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 1 арматуру

Материал основания	Место установки			
	на опоре на кронштейнах	на стене на кронштейнах	между зданиями на тросе	
Дерево	$\frac{1,50}{1-72}$	$\frac{1,20}{1-37}$	$\frac{2,7}{3-09}$	1
Кирпич или бетон	—	$\frac{1,50}{1-72}$	$\frac{2,9}{3-32}$	2
	а	б	в	№

§ 1—88. Установка прожекторов

Описание работ

Поднять, выверить и закрепить прожектор. Присоединить к линии, навести и установить фокус.

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 1 прожектор

Место установки прожектора	Тип прожектора		
	ПЗ-35	ПЗ-45	
На деревянной площадке, ранее укрепленной на опоре	$\frac{3,3}{4-26}$	$\frac{3,9}{5-03}$	1
На кронштейне, ранее установленном на опоре	$\frac{4,4}{5-67}$	$\frac{5,3}{6-84}$	2
	а	б	№

Место установки прожектора	Тип прожектора		
	ПЗ-35	ПЗ-45	
На стальной мачте	$\frac{5,0}{6-45}$	$\frac{6,0}{7-74}$	1
На деревянной площадке, ранее установленной на крыше здания	$\frac{3,8}{4-90}$	$\frac{4,6}{5-93}$	2
На стальной конструкции, ранее установленной на крыше здания	$\frac{4,6}{5-93}$	$\frac{5,5}{7-09}$	3
	а	б	№

§ 1—89. Разные работы при монтаже воздушных линий

Нормы времени и расценки на измеритель указанный в таблице

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расц.	
Плотник V—1, IV—2 (1—20,3)	Защита опор от гниения: а) Обжечь опору и обмазать смолой	1 опора	$\frac{1,26}{1-52}$	1
Плотник V—1, IV—1 (1—14,5)	б) Обмазать затесанный верх и комель опоры битумной суперобмазкой с обертыванием комеля опоры толем и закреплением гвоздями	»	$\frac{0,50}{0-57}$	2
IV	Расплести голые медные многожильные провода на отдельные жилы сечением: до 50 кв. мм	100 м провода	$\frac{4,0}{4-12}$	3
	до 120 кв. мм	»	$\frac{6,0}{6-18}$	4
	до 150 кв. мм	»	$\frac{6,9}{7-11}$	5

§ 1—90. Снятие проводов с опор

Описание работ

Освободить провод на изоляторах от вязки и заглушек, сбросить провод с опор и смотать в бухты (каждый провод отдельно) или на барабан.

Нормы времени и расценки на 100 м ппровода

Диаметр однопроволочных железных проводов в мм до			
4	5	6	—
Сечение медных проводов в кв. мм до			
10	35	70	120
Сечение алюминиевых проводов в кв. мм до			
16	50	120	185
Состав звена			
V—1 IV—2 (1—20,3)	V—1 IV—3 (1—16)		
$\frac{1,10}{1-32}$	$\frac{1,80}{2-16}$	$\frac{2,6}{3-01}$	$\frac{3,7}{4-29}$
а	б	в	г

Примечание. При снятии перемычек с отверстыванием зажимов считать на 1 шт. IV разр. $\frac{0,15}{0-15}$ (1—03).

§ 1—91. Снятие траверс, крюков и штырей с изоляторами

Описание работ

а) Для снятия траверс

Освободить траверсу от крепления, опустить траверсу при помощи веревки на землю (для установленных опор).

б) Для снятия крюков с изоляторами

Вывернуть крюки с изоляторами из опоры.

в) Для снятия штырей с изоляторами

Отвернуть гайки и снять штыри с изоляторами с траверс.

Нормы времени и расценки на 100 траверс, 100 крюков или штырей

Разновидность опоры	Траверса			Крюк		Штырь		
	Длина в м до			Диаметр в мм до				
	1,0	1,4	1,7	12	18	12	18	
	Состав звена							
	IV—2 (1—03)			IV—1 (1—03)				
Неустановленная	24	36	48	7,0	9,0	6,0	8,0	1
	24—72	37—08	49—44	7—21	9—27	6—18	8—24	
Установленная	40	60	80	11,0	14,0	9,5	12,4	2
	41—20	61—80	82—40	11—33	14—42	9—78	12—77	
	а	б	в	г	д	е	ж	№

Примечание. На свертывание закрепленных на пакле изоляторов типов ПТЛ-4 и ТФ-3 с крюков или штырей считать на 100 шт. IV разр. $\frac{3,6}{3-70}$ (1—03), то же типов ТФ-2 и ТФ-1 $\frac{4,5}{4-63}$.

§ 1—92. Снятие перекидок между зданиями или воздушной линией и зданием

Описание работ

Снять клеммы и перемычки. Освободить провода на изоляторах от заглушек с двух сторон и на промежуточной опоре от вязки (при пролете до 50 м) и сбросить на землю. Смотреть провод в бухты (каждый провод отдельно).

Состав звена:

VI—1, IV—1 (1—29)

Нормы времени и расценки на 1 перекидку

Сечение проводов в кв. мм до		10		35		70		120					
Разновидность пере- кидки	Длина пролета в м до	Количество проводов в линии											
		2	3	4	3	4	3	4	3	4			
Между сданиями	25	0,60 0-77	0,90 1-16	1,20 1-55	1,50 1-93	2,0 2-58	2,4 3-09	3,1 4-00	3,5 4-51	4,2 5-42			
	25	0,90 1-16	1,30 1-67	1,70 2-19	1,90 2-45	2,5 3-22	2,8 3-61	3,8 4-90	—	—			
Между зданием и опо- рой линии	50	1,20 1-55	1,80 2-32	2,4 3-09	2,7 3-48	3,6 4-64	3,8 4-90	5,0 6-45	—	—			
	Отвод проводов по опоре для ввода в здание	На изоляторах	1,20 1-55	1,90 2-45	2,6 3-35	2,1 2-71	2,9 3-74	2,5 3-22	3,5 4-51	2,9 3-74	4,1 5-29		
В стальной (газовой) трубе		2,0 2-58	2,4 3-09	3,3 4-26	3,2 4-12	4,5 5-80	4,1 5-29	5,7 7-35	5,5 7-09	7,0 9-03			
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№		

§ 1—93. Снятие кронштейна со светильником наружного освещения

Описание работ

Отсоединить провода от линии и снять светильник. Отвернуть гайки или глухари и снять кронштейн. Уложить арматуру и стекло в тару. Снять трос (при подвеске светильника на тросе между зданиями).

Состав звена:

IV—2 (1—03).

Нормы времени и расценки на 1 кронштейн и светильник

Место съемки		
с опоры на кронштейне	со стены на кронштейне	между зданиями с троса
$\frac{0,60}{0-62}$	$\frac{0,40}{0-41}$	$\frac{1,10}{1-13}$
а	б	в

§ 1—94. Валка деревянных опор

Описание работ

а) Для валки опор спиливанием

Укрепить опору баграми, подпилить и свалить опору. Открепить стул, подкос, или оттяжку, смотать проволоку в бухту, уложить болты, гайки и шайбы в тару.

б) Для валки опор с откопкой

Укрепить опору баграми, откопать основание опоры или опоры и подкоса, вытащить опору из ямы и свалить. Открепить стул, подкос или оттяжку. Смотать проволоку в бухту, уложить болты, гайки и шайбы в тару.

138

Примечание. 1. При вальке деревянной опоры без откопки в местах, где мешают какие-либо сооружения (заборы, здания, телефонные линии и т. п.), Н. в.р. и Расч. в зависимости от условий умножать на коэффициент до 1,5.

2. При одновременной валке менее пяти опор Н. вр. и расп. умножать на 1.3.

Раздел I

СЛЕСАРНЫЕ И ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящий раздел содержит укрупненные Н и Р на изготовление наиболее часто применяемых в электроустановках металлических конструкций и деталей и операционные Н и Р на обработку металла.

2. В укрупненные нормы на изготовление конструкции и деталей включено время на выполнение следующих работ:

- а) отбор и правка металла,
- б) разметка мест рубки, резка и изгибания, согласно чертежу;
- в) изгибание, рубка, резка и опиловка мест рубки или резки;
- г) сборка, подготовка к сварке, сварка или крепление болтами и винтами;
- д) разметка, керновка, сверление и штамповка отверстий.

3. Для большинства конструкций и деталей предусмотрены два основных способа изготовления: механизированный и ручной.

При механизированном изготовлении предусмотрено применение:

- а) прессов типов УПП-1, ПРН-5 и рычажных ножниц для резки и рубки стали;
- б) приводного наждачного круга для обработки под сварку или после резки;
- в) болтонарезного станка при изготовлении болтов, штырей и т. п.;
- г) сверление отверстий предусмотрено на приводном сверлильном станке.

При ручном способе изготовления предусмотрено применено только ручных инструментов и приспособлений.

4. Н. вр. и Расц. на сварку выделены из общего комплекса работ. При выполнении сварки (в порядке совмещения профессий) рабочими, изготовляющими конструкцию, деталь и т. п., Н. вр. и Расц. суммируются.

5. Если сварка сложных конструкций, требующих особой тщательности, производится под наблюдением слесаря, то затраты времени слесаря оплачиваются по норме, установленной на сварку, но по тарифу сдельщика его разряда.

6. При производстве сварочных работ по стенам с лестниц и стремянок Н. вр. и Расц. умножать на 1,25, а на потолке — на 1,5.

7. В целях расширения возможности охвата укрупненными нормами работ, не предусмотренных настоящим разделом, в главе II настоящего раздела помещены операционные Н. вр. и Расц. на обработку и сварку металла.

8. При массовом изготовлении конструкций и деталей применяются поправочные коэффициенты, аналогично тем, которые помещены в примечаниях к отдельным параграфам главы I настоящего раздела.

Глава I

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ И ДЕТАЛЕЙ

(укрупненные Н и Р)

§ 1—95. Изготовление шайб и планок из полосовой стали



Рис. 1

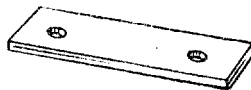


Рис. 2



Рис. 3

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 100 шайб или планок

Способ выполнения	№ рисунка	Размер стали в мм до				
		25×4	45×5	50×6	60×8	
Механизированный	1	$\frac{4,6}{4-74}$	$\frac{6,6}{6-80}$	$\frac{8,6}{8-86}$	$\frac{11,0}{11-33}$	1
	2—3	$\frac{8,9}{9-17}$	$\frac{11,5}{11-84}$	$\frac{14,5}{14-93}$	$\frac{19,0}{19-57}$	2
Ручной	1	$\frac{6,7}{6-90}$	$\frac{9,9}{10-19}$	$\frac{13,0}{13-39}$	$\frac{18,0}{18-54}$	3
	2—3	$\frac{11,5}{11-85}$	$\frac{16,0}{16-48}$	$\frac{21}{21-63}$	$\frac{29}{29-87}$	4
	а	б	в	г	д	№

Примечание. При одновременном изготовлении деталей в количестве более 100 шт. Н. вр. и Расц. умножать на 0,9.

§ 1—96. Изготовление деталей для крепления шин
заземления, кабелей и труб с применением
рабочего шаблона



Рис. 4



Рис. 5

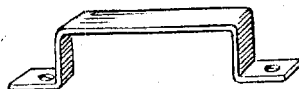


Рис. 6



Рис. 7

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Кровельная и листовая сталь		Размер стали в мм до							
		20 × 2		20 × 4		25 × 4	30 × 2	30 × 4	
		№ рисунка							
7		4	5	6—7	4—5	7	4	6—7	4
$\frac{1,50}{1-54}$	$\frac{1,70}{1-75}$	$\frac{1,90}{1-95}$	$\frac{2,2}{2-26}$	$\frac{4,7}{4-84}$	$\frac{3,9}{4-02}$	$\frac{8,8}{9-06}$	$\frac{4,5}{4-63}$	$\frac{5,3}{5-46}$	$\frac{5,2}{5-35}$
а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к

§ 1—97. Изготовление кронштейнов для подвески арматуры

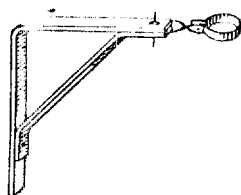


Рис. 8

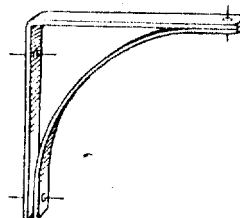


Рис. 9

Разряд работы:

При изготовлении: V (1—26)

„ сварке: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Способ выполнения	Размер стали в мм		
	30 × 4		
	№ рисунка		
	8	9	
Механизированный	$\frac{54}{68-04}$	$\frac{32}{40-32}$	1
Ручной	$\frac{61}{76-86}$	$\frac{36}{45-36}$	2
Сварка	—	$\frac{3,6}{4-53}$	3
	а	б	№

§ 1—98. Изготовление штырей, хомутов и крюков из круглой стали



Рис. 13



Рис. 12



Рис. 11



Рис. 10



Рис. 17



Рис. 16



Рис. 15



Рис. 14

Разряд работы: IV—(1—03)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Способ выполнения	Механизированный					Ручной				
	Диаметр стали в мм до									
№ рисунка	6	10	12	16	18	6	10	12	16	18
	—	5,7 5-8,7	8,0 8-24	10,0 10-30	12,5 12-87	—	11,5 11-84	15,5 15-96	21 21-63	30 30-90
10	—	7,1 7-31	8,7 9-99	12,5 12-87	16,0 16-48	—	9,7 9-99	13,0 13-39	18,0 18-54	25 25-75
11-12-16	—									

Способ выполнения		Механизированный										Ручной				Продолжение	
№ рисунка	6	Диаметр стали в мм до										12	16	18	3		
		10	12	16	18	6	10	12	16	18							
13	—	8,9 9—16	13,0 13—39	17,5 18—02	23 23—69	—	12,5 12—87	17,0 17—51	23 23—69	32 32—95	3						
14	—	11,5 11—84	15,5 15—96	20,0 20—60	26 26—78	—	17,5 18—02	24 24—71	31 31—93	44 45—32	4						
15	—	12,0 12—36	16,0 16—48	—	—	—	35 36—05	44 45—32	—	—	5						
17	4,3 4—43	—	—	—	—	4,8 4—94	—	—	—	—	6						
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№						

Примечания. 1. При одновременном изготовлении деталей в количестве более 100 шт. Н. вр. и Расп. умножать на 0,8.
 2. Для деталей из стали диаметром 10 и 12 мм длина нарезки принята 30 мм, а для стали диаметром 16 и 18 мм — 40 мм.
 3. Для рис. 15 длина нарезки принята 200 мм.

§ 1—99. Изготовление скоб, хомутов, кронштейнов
и крюков из полосовой стали



Рис. 18

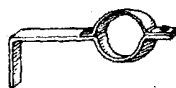


Рис. 19

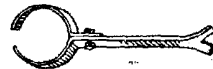


Рис. 20



Рис. 21



Рис. 22

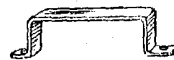


Рис. 23



Рис. 24

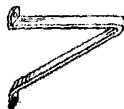


Рис. 25



Рис. 26



Рис. 27

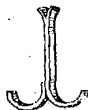


Рис. 28



Рис. 29

Разряд работы:

При изготовлении: IV (1—03)

„ сварке: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Способ выполнения	Механизированный				Ручной				
	Размер стали в мм								
	25 × 4	35 × 5	45 × 5	50 × 6	25 × 4	35 × 5	45 × 5	50 × 6	
№ рисунка									
18—19	$\frac{14,0}{14-42}$	$\frac{21}{21-63}$	$\frac{30}{30-90}$	—	$\frac{17,0}{17-51}$	$\frac{25}{25-75}$	$\frac{35}{36-05}$	—	1
20	$\frac{10,0}{10-30}$	$\frac{16,0}{16-48}$	$\frac{22}{22-66}$	—	$\frac{12,0}{12-36}$	$\frac{19,0}{19-57}$	$\frac{26}{26-78}$	—	2
21	$\frac{8,2}{8-44}$	$\frac{12,0}{12-36}$	$\frac{14,5}{14-93}$	$\frac{19,5}{20-08}$	$\frac{10,0}{10-30}$	$\frac{15,0}{15-45}$	$\frac{18,0}{18-54}$	$\frac{24}{24-72}$	3
22	$\frac{12,0}{12-36}$	$\frac{18,0}{18-54}$	$\frac{21}{21-63}$	$\frac{24}{24-72}$	$\frac{13,0}{13-39}$	$\frac{19,0}{19-57}$	$\frac{23}{23-69}$	$\frac{27}{27-81}$	4
23	$\frac{15,5}{15-96}$	$\frac{24}{24-72}$	$\frac{29}{29-87}$	$\frac{38}{39-14}$	$\frac{18,5}{19-05}$	$\frac{28}{28-84}$	$\frac{33}{33-99}$	$\frac{40}{41-20}$	5

Продолжение

Способ выполнения	Механизированный				Ручной				
№ рисунка	Размер стали в мм								
	25 × 4	35 × 5	45 × 5	50 × 6	25 × 4	35 × 5	45 × 5	50 × 6	
24	10,5	15,0	17,5	22	11,5	15,5	19,0	23	6
	10—82	15—45	18—02	22—66	11—84	15—95	19—57	23—69	
25	15,0	22	26	33	17,0	24	30	38	7
	15—45	22—66	26—78	33—99	17—51	24—72	30—90	39—14	
26	7,2	11,5	—	—	8,7	13,5	—	—	8
	7—42	11—84			8—96	13—90			
27	8,5	13,5	—	—	9,9	15,5	—	—	9
	8—75	13—90			10—19	15—95			
28	11,5	19,5	—	—	14,0	25	—	—	10
	11—84	20—08			14—42	25—75			
29	—	—	—	40	—	—	—	46	11
				41—20				47—38	
28 Сварка	1,50	2,2	—	—	1,50	2,2	—	—	12
	1—89	2—77			1—99	2—77			
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

Примечание. При одновременном изготовлении деталей в количестве более 100 шт. Н. вр. и Расц. умножать на 0,8.

§ 1—100. Изготовление крюков, якорей и полуякорей
из круглой стали

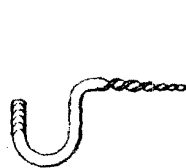


Рис. 30

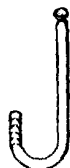


Рис. 31

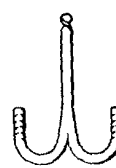


Рис. 32

Описание работ

Нагреть в горне сталь и изготовить в горячем состоянии по шаблону
крюки, полуякоря и якоря.

Состав звена:

V—1, IV—1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

№ рисунка	Крюки по дереву				Крюки по камню				
	Диаметр стали в мм								
	10	12	16	18	10	12	16	18	
30	10,0	11,0	12,0	16,0	9,0	10,0	11,0	13,5	1
	11—45	12—59	13—74	18—32	10—30	11—45	12—59	15—45	
31	8,0	12,0	—	—	7,0	8,5	—	—	2
	9—16	21—18			8—01	9—73			
32	15,0	18,5	—	—	13,5	17,0	—	—	3
	17—17	21—18			15—45	19—46			
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

§ 1—101. Изготовление деталей для крепления
опорных и проходных изоляторов



Рис. 33



Рис. 34



Рис. 35



Рис. 36

Разряд работы:

При изготовлении: IV (1—03)

„ сварке: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Способ выполнения	Механизированный		Ручной		
№ рисунка	Размер стали в мм до				
	50 × 50 × 6	65 × 65 × 8	50 × 50 × 6	65 × 65 × 8	
33	$\frac{48}{49-44}$	$\frac{64}{65-92}$	$\frac{54}{55-62}$	$\frac{72}{74-16}$	1
34—35	$\frac{42}{43-26}$	$\frac{51}{52-53}$	$\frac{53}{54-59}$	$\frac{66}{67-98}$	2
36	$\frac{63}{64-89}$	$\frac{68}{70-04}$	$\frac{85}{87-55}$	$\frac{96}{98-90}$	3
36 Сварка	$\frac{21}{26-46}$	$\frac{21}{26-46}$	$\frac{21}{26-46}$	$\frac{21}{26-46}$	4
	а	б	в	г	№

§ 1-102. Изготовление деталей и конструкций из угловой стали

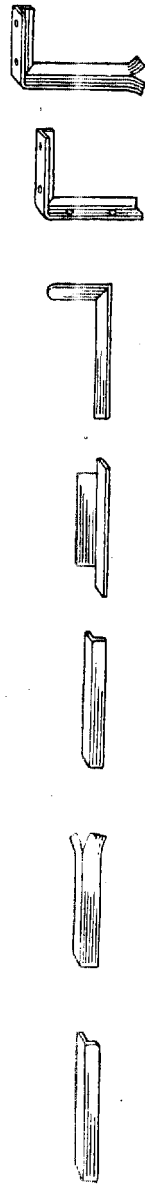


Рис. 37 Рис. 38 Рис. 39 Рис. 40 Рис. 41 Рис. 42 Рис. 43

Разряд работы:

При изготовлении: IV (1-03)
" сварке: V (1-26)

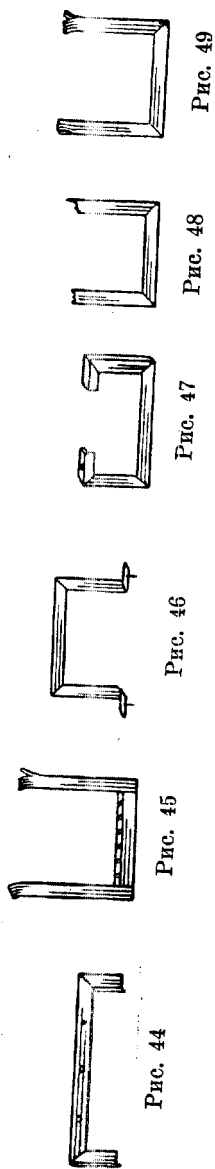
Нормы времени и расценки на 100 шт.

Способ выпол- нения	Механизированный				Ручной			
	Размер стали в мм							
№ рисунка	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	60 × 60 × 6	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	60 × 60 × 6
	37—38	$\frac{7,5}{7-72}$	$\frac{10,5}{10-81}$	$\frac{14,0}{14-42}$	$\frac{17,5}{18-02}$	$\frac{14,0}{14-42}$	$\frac{20,0}{20-60}$	$\frac{26}{26-78}$
39	$\frac{28}{28-84}$	$\frac{41}{42-23}$	$\frac{53}{54-59}$	$\frac{63}{64-89}$	$\frac{35}{36-05}$	$\frac{52}{53-56}$	$\frac{67}{69-01}$	$\frac{79}{81-40}$

Продолжение

Способ выпол- нения	Механизированный						Ручной					
	Размер стали в мм											
	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	60 × 60 × 6	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	60 × 60 × 6	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	60 × 60 × 6
№ рисунок	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	60 × 60 × 6	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	60 × 60 × 6	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	60 × 60 × 6
40-42-43	$\frac{24}{24-72}$	$\frac{33}{33-99}$	$\frac{40}{41-20}$	$\frac{47}{48-41}$	$\frac{31}{31-93}$	$\frac{43}{44-29}$	$\frac{52}{53-56}$	$\frac{60}{61-80}$				
41	$\frac{38}{39-14}$	$\frac{52}{53-56}$	$\frac{66}{67-98}$	$\frac{78}{80-34}$	$\frac{46}{47-38}$	$\frac{63}{64-89}$	$\frac{80}{82-40}$	$\frac{93}{95-79}$				
41-42-43 Сварка	$\frac{2,0}{2-52}$	$\frac{2,0}{2-52}$	$\frac{4,0}{5-04}$	$\frac{5,0}{6-30}$	$\frac{2,0}{2-52}$	$\frac{2,0}{2-52}$	$\frac{4,0}{5-04}$	$\frac{5,0}{6-30}$				
	а	б	в	г	д	е	ж	з				

§ 1—103. Изготовление скоб из угловой стали



Нормы времени и расценки на 100 шт.

Состав звена	Способ выполнения	Механизированный				Ручной			
		Размер стали в мм							
		№ рисунка							
При изготовлении V-1 и IV-1 (1-14,5)	44-46	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	1	
		$\frac{62}{70-99}$	$\frac{85}{97-32}$	$\frac{110}{125-95}$	$\frac{70}{80-15}$	$\frac{90}{103-05}$	$\frac{122}{139-69}$		
	45	$\frac{41}{46-94}$	$\frac{51}{58-39}$	$\frac{66}{75-57}$	$\frac{60}{68-70}$	$\frac{79}{90-45}$	$\frac{100}{114-50}$	2	

Продолжение

Состав звена	Способ выполнения	Механизированный						Ручной		№
		Размер стали в мм								
		30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6	30 × 30 × 4	40 × 40 × 5	50 × 50 × 6			
При изготовлении V-1 и IV-1 (1-14,5)	47	$\frac{57}{65-26}$	$\frac{80}{91-60}$	$\frac{103}{117-93}$	$\frac{65}{74-42}$	$\frac{91}{104-19}$	$\frac{117}{133-96}$	3		
	48-49	$\frac{32}{36-64}$	$\frac{44}{50-38}$	$\frac{59}{67-55}$	$\frac{37}{42-36}$	$\frac{52}{59-54}$	$\frac{70}{80-75}$	4		
	44-46-48-49	$\frac{4,0}{5-04}$	$\frac{4,0}{5-04}$	$\frac{7,0}{8-82}$	$\frac{4,0}{5-04}$	$\frac{4,0}{5-04}$	$\frac{7,0}{8-82}$	5		
При сварке V (1-26)	45	$\frac{5,0}{6-30}$	$\frac{6,0}{7-56}$	$\frac{9,0}{11-34}$	$\frac{5,0}{6-30}$	$\frac{6,0}{7-56}$	$\frac{9,0}{11-34}$	6		
	47	$\frac{7,0}{8-82}$	$\frac{9,0}{11-34}$	$\frac{14,0}{17-64}$	$\frac{7,0}{8-82}$	$\frac{9,0}{11-34}$	$\frac{14,0}{17-65}$	7		
		a	б	в	г	д	е	№		

§ 1—104. Изготовление конструкций для крепления аппаратуры и распределительных пунктов на колоннах

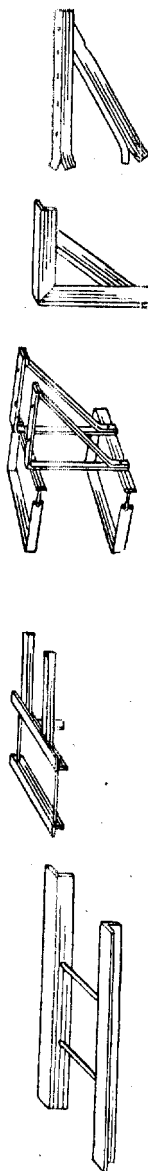


Рис. 50

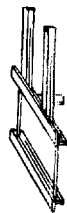


Рис. 51

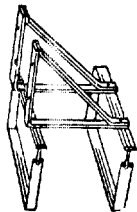


Рис. 53

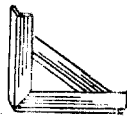


Рис. 54

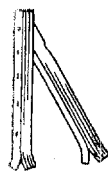


Рис. 55



Рис. 52

Нормы времени и расценки на 100 конструкций

Состав звена	Размер стали в мм		40 × 40 × 5; 40 × 4				50 × 50 × 6; 50 × 6				50 × 50 × 6				60 × 60 × 6			
	№ рисунка		50	51	52	53	50	51	52	53	54	55	54	55	54	55	54	55
VI-1 IV-1 (1-29)	механизированный	96	112	200	92	104	121	227	103	74	63	85	75	1				
		123-84	144-48	258-00	118-68	134-16	156-09	292-83	132-87	95-46	81-27	109-65	96-75	2				
	ручной	109	143	211	117	122	161	242	136	114	89	129	103	3				
V (1-26)	сварка	140-61	184-47	272-19	105-93	157-38	207-69	312-18	175-44	147-06	114-81	166-41	132-87	1				
		—	9,0	18,0	9,0	—	12,0	28	12,0	13,0	5,0	17,0	6,0	2				
			11-34	22-68	11-34	—	15-12	35-28	15-12	16-38	6-30	21-42	7-56	3				
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	№				

§ 1—105. Изготовление конструкций для крепления соленоидных приводов и электрических машин

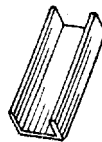


Рис. 56

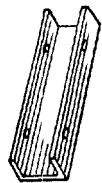


Рис. 57

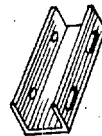


Рис. 58

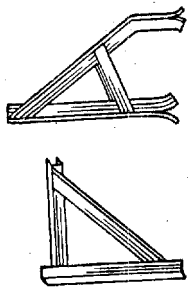


Рис. 59

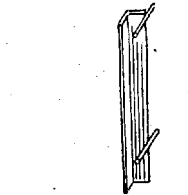


Рис. 60



Рис. 61

Состав звена:

При изготовлении: V—1, IV—1 (1—14,5)
„ сварке: У (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 конструкций

Размер угловой стали в мм	50 × 50 × 6				60 × 60 × 6				80 × 80 × 10			
	6,5				8				10			
№ швеллера												
Способ выполнения	Механизованный	Ручной	Сварка		Механизованный	Ручной	Сварка		Механизованный	Ручной	Сварка	
№ рисунка	10,0 11—45	26 29—77	—		13,0 14—88	35 40—07	—		15,0 17—17	41 46—94	—	
56									18,0 20—61	48 54—96	—	1
57	20,0 22—90	37 42—36	—		25 28—62	47 53—81	—		28 32—06	54 61—83	—	2

Продолжение

Размер угловой стали в мм		50 × 50 × 6												60 × 60 × 6				80 × 80 × 10			
		6,5						8						10				12			
№ швеллера	Способ выполнения	№ рисунка	Меха- низи- рован- ный	Руч- ной	Свар- ка	Меха- низи- рован- ный	Руч- ной	Свар- ка	Меха- низи- рован- ный	Руч- ной	Свар- ка	Меха- низи- рован- ный	Руч- ной	Свар- ка	Меха- низи- рован- ный	Руч- ной	Свар- ка				
58-61			47	65	4,0	53	77	4,0	61	88	4,0	67	100	4,5	3						
			53-81	74-42	5-04	60-68	88-16	5-04	69-84	100-76	5-04	114-50	114-50	5-04							
59			85	134	1,30	94	154	18,0	111	182	36	119	199	36	4						
			97-32	153-43	16-38	107-63	176-33	22-68	127-09	208-39	45-36	136-25	227-85	45-36							
60			137	173	13,0	142	183	18,0	181	230	36	184	238	36	5						
			156-86	198-08	16-38	162-59	209-53	22-68	207-24	263-35	45-36	210-68	272-51	45-36							
			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м				№			

Примечание

Примечание. Н. вр. и Расч. на сварку по строке 3 указаны только для Рис. 61.

§ 1—106. Изготовление конструкций для крепления силовых выключателей

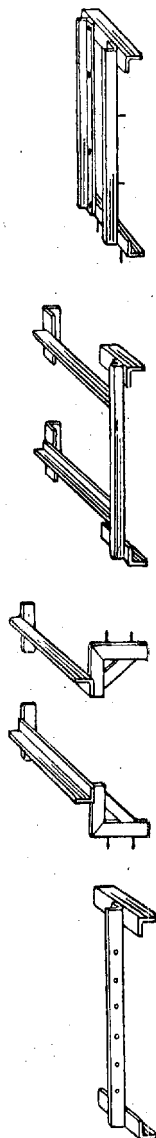


Рис. 62

Рис. 63

Рис. 64

Рис. 65

Нормы времени и расценки на 100 конструкций

Состав звена	Размер стали в мм	50 × 50 × 3					60 × 60 × 7					75 × 75 × 8				
		62	63	64	65	66	62	63	64	65	66	62	63	64	65	66
VI-1, IV-1 (1-29)	Механизированный	67	242	192	109	109	74	281	218	123	91	393	298	160	160	160
	Ручной	86—43	312-18	247-68	140-61	95—46	362-49	281-22	158-67	117-39	506-97	384-42	206-40	206-40	206-40	206-40
		109	378	290	165	120	429	325	184	168	653	479	263	263	263	263
V (1-26)	Сварка	140	61	487-62	374-10	212-85	154-84	553-41	119-23	237-36	216-72	842-37	617-91	339-27	339-27	339-27
		—	25	—	—	—	33	41—58	—	—	—	62	78—12	—	—	—
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п

§ 1—107. Изготовление конструкций для крепления опорных изоляторов и трансформаторов тока

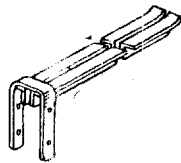


Рис. 66

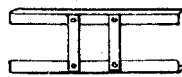


Рис. 67

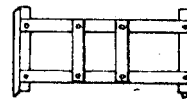


Рис. 68

Нормы времени и расценки на 100 конструкций

Состав звена	Размер стали в мм		40 × 40 × 5 30 × 4		50 × 50 × 5 30 × 4		
	№ рисунка		66—67	68	66—67	68	
V—1, IV—1 (1—14,5)	Способ выполнения	Механизи- рованный	$\frac{55}{62-97}$	$\frac{103}{111-93}$	$\frac{69}{79-00}$	$\frac{126}{144-27}$	1
		Ручной	$\frac{78}{89-31}$	$\frac{150}{171-75}$	$\frac{80}{91-60}$	$\frac{177}{202-66}$	2
V (1—26)	Сварка		$\frac{6,0}{7-56}$	$\frac{6,0}{7-56}$	$\frac{9,0}{11-34}$	$\frac{9,0}{11-34}$	3
			а	б	в	г	№

§ 1—108, Изготовление конструкций для крепления пускорегулирующей аппаратуры

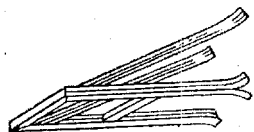


Рис. 72

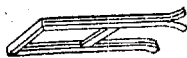


Рис. 71

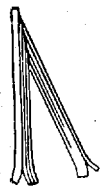


Рис. 70

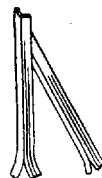


Рис. 69

Состав звена:

При изготовлении: V—1, IV—1 (1—14,5)

" сварке: V 1—26

Нормы времени и расценки на 100 конструкций

Размер стали в мм	30 × 30 × 4		40 × 40 × 5		50 × 50 × 6			60 × 60 × 6				
	69—70	71	72	69—70	71	72	69—70	71	72	69—70	71	72
№ рисунка												
	22	48	87	30	61	111	41	80	143	54	99	170
Механизированный	25—19	59—96	99—61	31—35	69—84	127—09	46—94	91—60	163—73	61—83	113—35	204—95
	30	53	102	40	66	129	54	87	167	68	107	203
Ручной	31—35	60—68	116—79	45—80	75—57	147—70	61—83	99—61	191—21	77—86	122—51	232—43
	2,0	9,0	15,0	2,5	9,0	18,0	4,5	15,0	28	5,0	21	38
Сварка	2—52	11—34	18—90	3—15	11—34	22—68	5—67	18—90	35—28	6—30	26—46	47—88
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м

§ 1—109. Изготовление елочных конструкций из полосовой и угловой стали

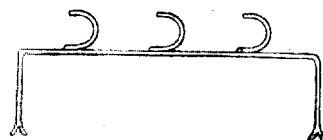


Рис. 73

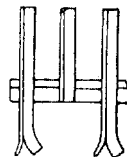


Рис. 74

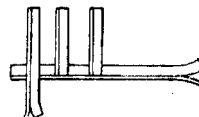


Рис. 75

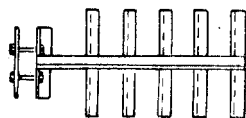


Рис. 76

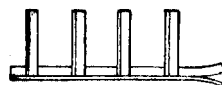


Рис. 77



Рис. 78

Описание работ

Перерубить сталь по упору на прессе, выправить, разгнать, развести концы. Изогнуть сталь (для рис. 73)

Состав звена:

При изготовлении и правке: V—1, IV—1 (1—14,5)

При сборке и сварке: V—1 (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 конструкций															
Количество полок	Размер стали в мм	35 × 545 × 5 30 × 240 × 2		40 × 40 × 5				50 × 50 × 6						№ рисунка	
		73		74-75	77	78	76	74-75	77	78	76	74-75	77		78
На 2 полки	Изготовление	22 24-50	26 20-96	25 27-85	27 30-07	22 24-50	35 38-99	36 40-10	36 40-10	27 30-07	47 52-35				1
	Оборка и сварка	3,4 4-28	3,4 4-28	12,0 15-12	12,0 15-12	12,0 15-12	17,0 21-42	18,0 22-68	18,0 22-68	18,0 22-68	27 34-02				2
	Правка конструкций	6,0 6-68	6,0 6-68	9,0 10-02	9,0 10-02	9,0 10-02	18,0 20-05	13,0 14-48	13,0 14-48	13,0 14-48	26 28-96				3
	Изготовление	4,3 4-79	5,0 5-57	9,0 10-02	9,0 10-02	9,0 10-02	12,0 15-59	13,0 14-48	13,0 14-48	13,0 14-48	17,0 18-93				4
На каждую следующую полку	Оборка и сварка	2,0 2-52	2,0 2-52	6,0 7-56	6,0 7-56	6,0 7-56	6,0 7-56	5,0 6-30	5,0 6-30	5,0 6-30	9,0 11-34				5
	Правка конструкций	1,50 1-67	1,50 1-67	6,0 6-68	6,0 6-68	6,0 6-68	9,0 10-02	9,0 10-02	9,0 10-02	9,0 10-02	13,0 14-48				6
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к				

§ 1—110. Изготовление сетчатых ограждений

Описание работ

Изготовить раму из угловой стали, сделать натяжку сетки и приварить сетку.

Нормы времени и расценки на 100 м периметра

Состав звена или разряд работы	Вид работы	Размер стали в мм		
		30 × 30 × 4, 35 × 35 × 5, 30 × 4, 35 × 5 Ø 8	40 × 40 × 5 Ø 8	
VI—1, IV—1 (1—29)	Изготовление	$\frac{123}{158-67}$	$\frac{140}{180-60}$	1
VI (1—55)	Сварка	$\frac{15,3}{23-25}$	$\frac{16,0}{24-80}$	2
		а	б	№

§ 1—111. Изготовление тяг для разъединителей и электродов для заземления из стальных (газовых) труб

Нормы времени и расценки на 100 тяг или электродов

Состав звена	Вид работы	Тяги		Электроды			
		Диаметр труб в дюймах					
		3/4"	1"	2"	2 1/2"	3"	
V—1, IV—1 (1—14,5)	Изготовление	$\frac{85}{97-32}$	$\frac{93}{106-48}$	$\frac{66}{75-57}$	$\frac{92}{105-34}$	$\frac{122}{139-69}$	1
V (1—26)	Сварка	$\frac{6,0}{7-56}$	$\frac{8,0}{10-08}$	—	—	—	2
		а	в	в	г	д	№

§ 1—112. Изготовление кабельных воронок из кровельной стали

Разряд работы: VI (1—55)

Нормы времени и расценки на 100 воронок

Разновидность воронок	Размеры воронок для кабеля сечением до					
	3 × 16	3 × 50	3 × 120	3 × 185	3 × 300	
Малогобаритные без патрубка ВВ. М	$\frac{24}{37-20}$	$\frac{33}{51-15}$	$\frac{42}{65-10}$	$\frac{54}{83-70}$	$\frac{63}{97-65}$	1
Нормальные ВВ. П.	$\frac{40}{62-00}$	$\frac{55}{85-25}$	$\frac{70}{108-50}$	$\frac{90}{139-50}$	$\frac{105}{162-75}$	2
	а	б	в	г	д	№

§ 1—113. Изготовление манжет для стальных (газовых) труб из листовой стали

Разряд работы: V 1—26

Нормы времени и расценки на 100 муфт

Диаметр труб в дюймах до

1"	2"	4"
$\frac{5,0}{6-30}$	$\frac{7,0}{8-82}$	$\frac{11,0}{13-86}$
а	б	в

§ 1—114. Изготовление проходных втулок для шин заземления из листовой стали

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 втулок

Размер втулок в мм	20 × 50 × 100	30 × 60 × 110	40 × 80 × 110	
Кровельная сталь	$\frac{9,0}{11-34}$	$\frac{11,0}{13-86}$	$\frac{12,0}{15-12}$	1
Листовая сталь до 2 мм	$\frac{12,0}{15-12}$	$\frac{16,0}{20-16}$	$\frac{19,0}{23-94}$	2
	а	б	в	№

Нормы времени и расценки на измеритель, указанный
 в таблице

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
V (1—26)	Перересать стальной валдиаметром до 30 мм ножовкой и опилить .	100 перерезов	$\frac{32}{40-32}$	1
	Поворонить болты и винты диаметром: до 12 мм	100 шт.	$\frac{1,00}{1-03}$	2
IV (1—03)	Поворонить болты и винты диаметром: до 25 мм	То же	$\frac{1,50}{1-54}$	3
	Поворонить гайки и шайбы диаметром: до 12 мм	"	$\frac{0,50}{0-51}$	4
	Поворонить гайки и шайбы диаметром: до 25 мм	"	$\frac{0,75}{0-77}$	5
	Отжечь вязальную проволоку . .	1 кг	$\frac{0,22}{0-23}$	6
	Выправить шайбы диаметром до 25 мм	100 шт.	$\frac{0,30}{0-31}$	7
	Приготовить третник в прутках	1 кг	$\frac{0,20}{0-21}$	8
	Приготовить сурик	То же	$\frac{0,20}{0-21}$	9

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расп.	№
VI (1—55)	Изготовить шаблоны для изгиба стальных (газовых) труб: на 2 угла	100 шаблонов	$\frac{12,0}{18-60}$	10
	Изготовить шаблоны для изгиба стальных (газовых) труб: на 3 угла	То же	$\frac{15,0}{23-25}$	11
	Изготовить шаблоны для изгиба стальных (газовых) труб: на 4 угла	"	$\frac{18,0}{27-90}$	12
IV (1—03)	Изготовить электроды для электросварки из проволоки диаметром 4 мм	100 шт.	$\frac{1,00}{1-03}$	13
	Изготовить электроды для электросварки из проволоки диаметром 6 мм	То же	$\frac{1,30}{1-34}$	14
V—1, IV—1 (1—14,5)	Изготовить ключ (для ввертывания изоляторов) из круглой стали диаметром 16 мм	1 шт.	$\frac{1,20}{1-37}$	15
	Изготовить ухват (для подпема опор) из круглой стали диаметром 19 мм	То же	$\frac{1,50}{1-72}$	16

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
V-1, IV-1 (1-14,5)	Перенести сварочный аппарат на расстояние до 100 м с отключением проводов от линии и присоединением на новом месте установки	1 переноска	$\frac{3,0}{3-43}$	17
	Установить на верстаке тиски или прижим для обработки труб с подноской на расстояние до 200 м	1 шт.	$\frac{4,0}{4-58}$	18
	Снять тиски или прижим . . .	То же	$\frac{1,50}{1-72}$	19
VI-1, IV-1 (1-29)	Установить на верстаке ручной трубогиб, шиногиб или настольный сверлильный станок с доставкой к месту установки на 100 м	"	$\frac{4,0}{5-16}$	20
	Снять шиногиб или настольный сверлильный станок	"	$\frac{2,5}{3-22}$	21
IV (1-03)	Окрасить круглую или полосовую сталь	100 м	$\frac{2,0}{2-06}$	22
	Окрасить угловую сталь . . .	То же	$\frac{3,0}{3-09}$	23

Глава II
ОБРАБОТКА СОРТОВОЙ, ПРОФИЛЬНОЙ СТАЛИ И СТАЛЬНЫХ (ГАЗОВЫХ) ТРУБ
(ОПЕРАЦИОННЫЕ Н И Р)

§ 1—116. Обработка круглой стали

Нормы времени и расценки на измеритель, указанный в таблице

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Диаметр стали в мм						
			6	8	10	12	16	18	
IV—2 (1—03)	Установить по упору и перерубить сталь на прессе УПП-1 . .	100 перерубов	0,60 0—62	0,60 0—62	0,60 0—62	0,70 0—72	1,00 1—03	—	1
V—1 IV—1 (1—14,5)	Установить по упору и перерубить сталь на прессе ПРН-5 . .	100 перерубов	1,00 1—14	1,00 1—14	1,00 1—14	1,50 1—72	2,0 2—29	—	2
IV (1—03)	Обработать торцы стали на при- водном наждачном круге	100 опиловов	0,50 0—51	0,60 0—62	0,80 0—32	1,00 1—03	1,50 1—54	2,0 2—06	3

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Диаметр стали в мм						
			6	8	10	12	16	18	
IV (1-08)	Обработать места сварки веток и Т-образно напильником	100 мест сварки	1,80 1-85	1,90 1-96	2,3 2-37	2,8 2-88	4,0 4-12	4,3 4-43	4
V-1 IV-1 (1-14,5)	Перерубить сталь зубилом и опилить торцы на приводном наждачном круге	100 перерубов	1,50 1-72	1,60 1-83	2,1 2-40	3,2 3-66	4,7 5-38	5,8 6-64	5
V-1 IV-1 (1-14,5)	Перерезать сталь ручной ножовкой, снять заусенцы напильником	100 перерезов	1,10 1-26	1,40 1-60	2,2 2-52	3,1 3-55	4,7 5-38	6,8 7-78	6
V-1 IV-1 (1-14,5)	Выпрямить сталь длиной до 3 м вручную	100 м	2,5 2-86	2,8 3-21	3,1 3-55	5,2 5-95	6,2 7-10	7,2 8-24	7

Продолжение

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Диаметр стали в мм							№
			6	8	10	12	16	18		
V-1 IV-1 (1-14,5)	Выправить рулонную сталь вручную	100 м	$\frac{4,0}{4-58}$	$\frac{5,0}{5-72}$	$\frac{7,0}{8-01}$	—	—	—	8	
V-1 IV-1 (1-14,5)	Изогнуть сталь под углом 90° вручную	100 изгибов	$\frac{1,90}{2-17}$	$\frac{2,2}{2-52}$	$\frac{3,0}{3-43}$	$\frac{3,3}{3-78}$	$\frac{6,5}{7-44}$	$\frac{8,0}{9-16}$	9	
V-1 IV-1 (1-14,5)	Изгнуть сталь хомутообразно вручную	100 изгибов	$\frac{2,9}{3-32}$	$\frac{3,9}{4-46}$	$\frac{5,5}{6-30}$	$\frac{7,1}{8-13}$	$\frac{9,2}{10-53}$	$\frac{13,0}{14-88}$	10	
IV (1-03)	Разрубить сталь зубилом и вести концы	100 концов	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{2,4}{2-47}$	$\frac{3,2}{3-29}$	$\frac{4,0}{4-12}$	$\frac{5,2}{5-35}$	$\frac{6,8}{7-00}$	11	
IV (1-03)	Заершить концы слесарным зубилом	100 концов	$\frac{2,5}{2-57}$	$\frac{2,5}{2-57}$	$\frac{3,2}{3-29}$	$\frac{4,1}{4-22}$	$\frac{5,7}{5-87}$	$\frac{7,3}{7-52}$	12	
			а	б	в	г	д	е		

§ 1—117. Обработка

Нормы времени и расценки на

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	20 × 2	40 × 2
			30 × 2	30 × 2
IV—2 (1—03)	Установить по упору и перерубить сталь на прессе УПП-1 . .	100 перерубов	0,60 0—62	0,60 0—62
V—1 IV—1 (1—14,5)	Установить по упору и перерубить сталь на прессе ПРН-5 . .	100 перерубов	0,80 0—92	0,80 0—92
V—1 IV—1 (1—14,5)	Перерезать сталь рычажными ножницами, снять заусенцы напильником	100 перерезов	0,70 0—80	1,00 1—14
V—1 IV—1 (1—14,5)	Установить по упору и перерезать сталь на термической пиле .	100 перерезов	—	—
IV (1—03)	Снять фаски на приводном наждачном круге	100 фасок	—	—
IV (1—03)	Обработать торцы или места сварки (нормальный односторонний шоф) на приводном наждачном круге	100 опиловок или 100 мест сварок	0,44 0—45	0,60 0—62
IV (1—03)	Обработать места сварки внахлестку и Т-образно на приводном наждачном круге	100 мест сварок	—	—
IV (1—03)	Опилить торцы или обработать места сварки (нормальный односторонний шоф) напильником	100 опиловок или 100 мест сварок	1,10 1—13	1,50 1—54
IV (1—03)	Обработать места сварки внахлестку и Т-образно напильником .	100 мест сварок	—	—

полосовой стали

измеритель, указанный в таблице

измеритель, указанный в таблице

Размер стали в мм												
20 × 4	25 × 4	30 × 4 25 × 5	40 × 4 35 × 5	45 × 5	50 × 6	40 × 8	50 × 8	60 × 8	60 × 10	80 × 8	80 × 10	
0,60 0—62	0,60 0—62	0,80 0—82	1,00 1—03	1,00 1—03	1,20 1—24	1,20 1—24	1,40 1—44	—	—	—	—	1
0,80 0—92	0,80 0—92	1,20 1—37	1,60 1—83	1,60 1—83	—	—	—	—	—	—	—	2
1,00 1—14	1,20 1—37	1,50 1—72	2,1 2—40	2,3 2—63	—	—	—	—	—	—	—	3
—	—	—	—	—	2,0 2—92	2,0 2—92	2,5 2—86	3,0 3—43	3,4 3—89	4,6 5—27	5,0 5—73	4
0,40 0—41	0,50 0—51	0,50 0—51	0,70 0—72	0,90 0—93	1,00 1—03	0,80 0—82	1,00 1—03	1,20 1—24	1,20 1—24	1,60 1—65	1,60 1—65	5
0,70 0—72	0,72 0—74	0,80 0—82	1,00 1—03	1,40 1—44	1,80 1—85	1,90 1—96	2,2 2—26	2,6 2—68	3,0 3—09	3,6 3—71	4,2 4—33	6
0,96 0—99	1,00 1—03	1,30 1—34	1,35 1—39	2,0 2—06	2,4 2—47	2,0 2—06	2,4 2—47	3,2 3—29	—	—	—	7
1,70 1—75	1,80 1—85	2,0 2—06	2,7 2—78	3,5 3—60	4,4 4—53	4,8 4—94	5,5 5—66	6,5 6—69	7,7 7—93	9,0 9—27	10,5 10—81	8
2,4 2—47	2,4 2—47	3,3 3—40	3,3 3—40	5,0 5—15	6,0 6—18	5,0 5—15	6,0 6—18	8,0 8—29	—	—	—	9

Состав звена или разряд раб.	Описание работ	Измеритель	20×2	40×2
			30×2	
V-1, IV-1 (1-14,5)	Перерубить сталь зубилом . .	100 перерубов	$\frac{1,20}{1-37}$	$\frac{1,60}{1-83}$
V-1, IV-1 (1-14,5)	Перерезать сталь ручной ножовкой снять заусенцы напильником	100 перерезов	$\frac{1,30}{1-49}$	$\frac{1,50}{1-72}$
IV (1-03)	Разрубить сталь и развести концы	100 концов	$\frac{1,00}{1-03}$	$\frac{1,30}{1-34}$
V-1, IV-1 (1-14,5)	Выправить сталь длиной до 3 м на плоскость и ребро	100 м	$\frac{1,30}{1-49}$	$\frac{1,37}{1-49}$
V-1, IV-1 (1-14,5)	Выправить рулонную сталь на плоскость и ребро	100 м	$\frac{6,0}{6-87}$	$\frac{7,0}{8-01}$
IV (1-03)	Изогнуть сталь с применением рабочего шаблона	100 изгибов	$\frac{1,70}{1-75}$	$\frac{2,2}{2-26}$
V-1, IV-1 (1-14,5)	Изогнуть сталь на плоскость вручную под углом 90°	100 изгибов	$\frac{0,80}{0-91}$	$\frac{1,20}{1-37}$
VI-1, IV-1 (1-29)	Изогнуть сталь на ребро под углом 90° в горячем состоянии . .	100 изгибов	—	—
VI-1, IV-1 (1-29)	Изогнуть сталь штопором . . .	100 изгибов	$\frac{0,80}{1-03}$	$\frac{1,20}{1-29}$
VI-1, IV-1 (1-29)	Изогнуть сталь хомутообразно .	100 изгибов	$\frac{1,70}{2-19}$	$\frac{2,1}{2-71}$
			а	б

Примечание: При опиловке торцов стали по окружности на наж

Размер стали в мм												
20×4	25×4	30×4 25×5	40×4 35×5	45×5	50×6	40×8	50×8	60×8	60×10	80×8	80×10	
1,90 2-17	2,3 2-63	2,6 2-97	3,3 3-78	3,8 4-35	4,4 5-04	5,1 5-84	5,9 6-75	6,9 7-90	8,1 9-27	9,0 10-30	10,5 12-02	10
2,4 2-75	2,9 3-32	3,5 4-00	4,7 5-39	5,7 6-53	7,9 9-04	8,9 10-19	10,5 12-02	12,0 13-74	14,0 16-03	15,5 17-75	18,5 21-18	11
1,70 1-75	2,1 2-15	2,3 2-37	2,8 2-88	3,0 3-09	3,3 3-40	4,5 4-63	5,0 5-15	5,0 5-15	7,0 7-21	5,6 5-76	7,3 7-51	12
3,4 3-89	3,4 3-89	4,0 4-58	4,8 5-48	6,0 6-87	7,0 8-01	8,4 9-62	9,6 10-99	11,0 12-59	13,0 14-88	15,5 17-74	17,5 20-03	13
8,0 9-16	8,0 9-16	9,2 10-53	11,0 12-59	14,0 16-03	—	—	—	—	—	—	—	14
3,2 3-29	3,7 3-81	4,5 4-63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15
1,40 1-60	1,60 1-83	1,90 2-17	2,7 3-09	3,3 3-78	4,9 5-61	6,4 7-33	8,4 9-61	9,9 11-33	11,5 13-16	12,0 13-74	14,5 16-60	16
—	—	11,0 14-19	13,0 16-77	14,0 18-06	16,0 21-64	17,5 22-57	18,5 23-86	20,0 25-80	22 28-38	23 29-67	27 34-83	17
1,20 1-55	1,40 1-80	2,0 2-58	3,7 4-77	4,2 5-42	6,3 8-13	8,4 10-83	10,0 12-90	12,0 15-48	13,5 17-41	15,0 19-39	19,0 24-51	18
2,3 2-96	2,4 3-09	3,0 3-87	4,7 6-06	8,7 11-22	12,0 15-48	14,0 18-06	16,0 20-41	18,0 23-22	20,0 25-80	21 27-09	25 32-25	19
в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	№

дачном круге Н. вр. и Расц. горизонтальной строки 6 умножать на 0,5.

Нормы времени и расценки на

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	30 × 30 × 4	35 × 35 × 5
			3—09	3—09
V—1, IV—1 (1—14,5)	Установить по упору и перерубить сталь или вырубить прямоугольник на прессе УПП-1 .	100 перерубов	2,7 3—09	2,7 3—09
V—1, IV—1 (1—14,5)	То же на прессе ПРН-5	100 перерубов	3,3 3—78	3,3 3—78
IV (1—03)	Установить по упору и перерезать на термической пиле . .	100 перерубов	1,50 1—54	2,0 2—06
IV (1—03)	Снять фаски под сварку на приводном наждачном круге	100 фасок	1,20 1—23	1,40 1—44
IV (1—03)	Опилить торец на приводном наждачном круге	100 опиловок	1,0 1—03	1,30 1—34
IV (1—03)	Обработать место сварки в нахлестку и Т-образно на приводном наждачном круге	100 мест сварок	1,20 1—23	1,30 1—34
IV (1—03)	Опилить торец или место вырубки прямоугольника напильником	100 опиловок	3,0 3—09	3,4 3—50
IV (1—03)	Обработать места сварки встык и Т-образно напильником	100 сварок	3,0 3—09	3,2 3—29

Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9
 угловой стали

измеритель, указанных в таблице

Размер стали в мм								
$40 \times 40 \times 5$	$50 \times 50 \times 6$	$60 \times 60 \times 6$	$65 \times 65 \times 8$	$75 \times 75 \times 8$	$80 \times 80 \times 10$	$90 \times 90 \times 10$	$100 \times 100 \times 10$	
$\frac{3,3}{3-78}$	$\frac{4,0}{4-58}$	$\frac{4,8}{5-49}$	—	—	—	—	—	1
$\frac{4,1}{4-69}$	—	—	—	—	—	—	—	2
$\frac{2,5}{2-57}$	$\frac{2,9}{2-98}$	$\frac{3,4}{3-50}$	$\frac{3,6}{3-71}$	$\frac{3,9}{4-02}$	$\frac{4,0}{4-12}$	$\frac{4,5}{4-63}$	$\frac{5,0}{5-15}$	3
$\frac{1,60}{1-65}$	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{2,4}{2-47}$	$\frac{2,5}{2-57}$	$\frac{3,0}{3-09}$	$\frac{3,2}{3-29}$	$\frac{3,6}{3-70}$	$\frac{4,0}{4-12}$	4
$\frac{1,70}{1-75}$	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{2,3}{2-37}$	$\frac{2,3}{2-37}$	$\frac{2,6}{2-68}$	$\frac{2,6}{2-68}$	$\frac{3,0}{3-09}$	$\frac{3,5}{3-60}$	5
$\frac{1,40}{1-44}$	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{2,4}{2-47}$	$\frac{2,7}{2-78}$	$\frac{3,0}{3-09}$	$\frac{3,2}{3-29}$	$\frac{3,6}{3-70}$	$\frac{4,2}{4-32}$	6
$\frac{5,0}{5-15}$	$\frac{6,0}{6-18}$	$\frac{6,6}{6-80}$	$\frac{7,5}{7-72}$	$\frac{9,0}{9-27}$	$\frac{10,0}{10-30}$	$\frac{11,0}{11-33}$	$\frac{13,0}{13-39}$	7
$\frac{3,4}{3-50}$	$\frac{5,0}{5-15}$	$\frac{6,0}{6-18}$	$\frac{6,8}{7-00}$	$\frac{7,5}{7-72}$	$\frac{8,0}{8-24}$	$\frac{8,9}{9-17}$	$\frac{10,5}{10-81}$	8

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	$\begin{matrix} 4 \\ \times \\ 30 \\ \times \\ 30 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 5 \\ \times \\ 35 \\ \times \\ 35 \end{matrix}$
IV (1-03)	Обработать места заварки углов напильником	100 сварок	$\frac{1,90}{1-95}$	$\frac{2,0}{2-06}$
V-1, IV-1 (1-14,5)	Перерубить сталь или вырубить прямоугольник кузнечным зубилом	100 перерубов	$\frac{5,7}{6-53}$	$\frac{6,0}{6-87}$
V-1, IV-1 (1-14,5)	Перерезать сталь или вырезать прямоугольник ручной ножовкой, снять заусенцы напильником . . .	100 перерезов	$\frac{8,5}{9-73}$	$\frac{10,5}{12-02}$
VI-1, IV-1 (1-29)	Вырезать треугольник в полке ручной ножовкой и изогнуть сталь под углом 90°	100 изгибов	$\frac{13,0}{16-77}$	$\frac{16,0}{20-64}$
V-1, IV-1 (1-14,5)	Разрубить сталь зубилом и развести концы	100 концов	$\frac{2,8}{3-20}$	$\frac{2,8}{3-20}$
V-1, IV-1 (1-14,5)	Выправить сталь (длиною до 3 м) вручную	100 м	$\frac{4,6}{5-26}$	$\frac{5,4}{6-18}$
VI-1, IV-1 (1-29)	Изогнуть сталь под углом 90° в горячем состоянии без выреза полки	100 изгибов	$\frac{29}{37-41}$	$\frac{32}{41-28}$
			а	б

Продолжение

Размер стали в мм								
$40 \times 40 \times 5$	$50 \times 50 \times 6$	$60 \times 60 \times 6$	$65 \times 65 \times 8$	$75 \times 75 \times 8$	$80 \times 80 \times 10$	$90 \times 90 \times 10$	$100 \times 100 \times 12$	
$\frac{2,1}{2-16}$	$\frac{3,1}{3-19}$	$\frac{3,7}{3-81}$	$\frac{4,3}{4-43}$	$\frac{4,7}{4-84}$	$\frac{5,0}{5-15}$	$\frac{5,6}{5-77}$	$\frac{6,6}{6-80}$	9
$\frac{6,6}{7-56}$	$\frac{8,0}{9-16}$	$\frac{10,0}{11-45}$	$\frac{10,0}{11-45}$	$\frac{17,0}{19-46}$	$\frac{17,0}{19-46}$	$\frac{22}{25-19}$	$\frac{26}{29-77}$	10
$\frac{12,0}{13-74}$	$\frac{14,5}{16-60}$	$\frac{16,5}{18-89}$	$\frac{18,5}{21-18}$	$\frac{26}{29-77}$	$\frac{28}{32-06}$	$\frac{33}{37-78}$	$\frac{42}{48-09}$	11
$\frac{19,0}{24-51}$	$\frac{25}{32-25}$	$\frac{29}{37-41}$	$\frac{34}{43-86}$	$\frac{46}{59-34}$	$\frac{50}{64-50}$	$\frac{58}{74-82}$	$\frac{72}{92-88}$	12
$\frac{3,2}{3-66}$	$\frac{5,6}{6-41}$	$\frac{8,4}{9-62}$	$\frac{10,5}{12-02}$	$\frac{12,5}{14-31}$	$\frac{14,0}{16-03}$	$\frac{16,0}{18-33}$	$\frac{18,0}{20-61}$	13
$\frac{6,0}{6-87}$	$\frac{8,5}{9-73}$	$\frac{10,5}{12-02}$	$\frac{11,0}{12-59}$	$\frac{17,5}{20-03}$	$\frac{19,0}{21-75}$	$\frac{22}{25-19}$	$\frac{26}{29-77}$	14
$\frac{34}{43-86}$	$\frac{39}{50-31}$	$\frac{46}{59-34}$	$\frac{50}{64-50}$	$\frac{58}{74-82}$	$\frac{61}{78-69}$	$\frac{77}{99-33}$	$\frac{82}{105-78}$	15
в	г	д	е	ж	з	и	к	№

§ 1—119. Обработка профильной (швеллерной и двутавровой) стали
Нормы времени и расценки на измеритель, указанный в таблице

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Швеллерная и двутавровая сталь									
			№ 6, 5	№ 8	№ 10	№ 12	№ 14	№ 16	№ 18	№ 20		
V—1 IV—1 (1—14,5)	Установить по упору и перерезать сталь на термической пиле	100 перерезов	3,0 3—43	4,0 4—58	4,5 5—15	5,5 6—29	6,0 6—87	7,0 8—01	7,5 8—59	8,5 9—73	1	
V—1 IV—1 (1—14,5)	Перерубить сталь зубилом	100 перерубов	10,0 11—45	12,0 13—74	14,0 16—03	18,0 20—61	22 25—19	27 30—91	31 35—49	31 35—49	2	
IV—2 (1—03)	Опиливать места перереза или переруба на приводном наждачном круге	100 опиловов	2,3 2—37	3,0 3—09	3,5 3—60	4,0 4—12	4,8 4—94	5,3 5—45	5,8 5—97	6,3 6—49	3	
			а	б	в	г	д	е	ж	з	№	

Продолжение

Состав звена или разряд работы	Описание работ	Измеритель	Швеллерная и двутавровая сталь										№
			№ 6, 5	№ 8	№ 10	№ 12	№ 14	№ 16	№ 18	№ 20			
V-1 IV-1 (1-14,5)	Перерезать сталь ручной ножовкой, снять заусенцы напильником	100 перерезов	21 24-04	26 29-77	31 35-49	35 40-07	40 45-80	45 51-52	51 58-39	58 66-41	4		
V-1 IV-1 (1-14,5)	Разрубить и развести концы у швеллерной стали	100 концов	9,0 10-30	11,0 12-59	13,0 14-88	—	—	—	—	—	5		
VI-1 IV-1 (1-29)	Выправить сталь (длинной до 3 м) вручную	100 м	18,0 23-22	20,0 25-80	24 30-96	25 32-25	25 32-25	—	—	—	6		
			а	б	в	г	д	е	ж	з			

§ 1—120. Обработка листовых стали

Состав звена:

V — 1, IV — 1 (1—14,5)

Нормы времени и расценки на измеритель, указанный в таблице

Описание работ	Измери- тель	Толщина в мм до				№
		1	2	3	4	
Отрезать сталь на роликовых ножницах .	100 пог. м	3,0 3—43	4,0 4—58	6,0 6—87	—	1
Отрезать сталь рычажными ножницами .	"	12,5 14—31	17,0 19—46	24 27—48	—	2
Перерубить сталь зубилом, опилить кромки напильником	"	16,5 18—89	42 48—09	60 68—70	87 99—61	3
Выправить сталь вручную	100 кв. м	65 74—42	50 57—25	75 85—88	100 114—50	4
Изогнуть сталь на листоизгибающем станке	100 изгибов	8,0 9—16	11,0 12—59	16,0 18—32	—	5
Изогнуть сталь под углом 90° вручную . .	100 пог. м	18,4 21—06	27 30—91	44 50—38	—	6
Опилить кромку напильником по криволи- нейному контуру (круг, овал)	100 пог. м	21 24—04	32 36—64	48 54—96	66 75—57	7
		а	б	в	г	№

Примечание. На правку листа общей площадью более 1 кв. м Н. вр. и Расц. строки 4 умножать на 1,3.

§ 1—121. Вырубка прямоугольных и овальных отверстий
в листовой стали толщиной до 3 мм

Разряд работы: V (1—26)

Описание работ

Разметить отверстия, просверлить и вырубить слесарным зубилом, выправить листовую сталь после вырубки отверстий и опилить места вырубки драчевым напильником.

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Вид отверстий	Размеры отверстий в мм								
	30×75 50×55 33×80 25×100 55×70	65×80 50×103 70×85 80×80	80×98 40×150 80×130	80×163 50×198 82×130	142×152 128×168	175×175 20×340 88×288	210×210 40×420	270×320 460×460	
Прямо- угольные	$\frac{25}{31-50}$	$\frac{33}{41-58}$	$\frac{44}{55-44}$	$\frac{53}{66-78}$	$\frac{63}{79-38}$	$\frac{77}{97-02}$	$\frac{95}{119-70}$	$\frac{156}{196-56}$	1
Размер отверстий в мм									
	13×50	16×80	20×90	25×100	25×115	—	—	—	
Овальные	$\frac{10,0}{12-60}$	$\frac{16,0}{20-16}$	$\frac{18,0}{22-68}$	$\frac{19,0}{23-94}$	$\frac{22}{27-72}$	—	—	—	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

§ 1—122. Вырубка и вырезка круглых отверстий
в листовой стали толщиной до 3 мм

Разряд работы: V (1—26)

Описание работ

Разметить отверстия, просверлить и вырубить слесарным зубилом или вырезать отверстия резцами на сверлильном станке, выправить листовую сталь после вырубки или вырезки отверстий и опилить драчевым напильником.

Нормы времени и расценки на 100 шт. отверстий

Вид работы	Диаметр отверстий в мм до								
	32	38	50	65	80	100	170	195	
Вырубка	$\frac{9,0}{11-34}$	$\frac{11,0}{13-86}$	$\frac{14,0}{17-64}$	$\frac{18,0}{22-68}$	$\frac{21}{26-46}$	$\frac{27}{34-02}$	$\frac{45}{56-70}$	$\frac{51}{64-26}$	1
Вырезка резцами . .	—	—	—	—	—	$\frac{15,0}{18-90}$	—	$\frac{17,0}{21-42}$	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

§ 1—123. Обработка сталь

Состав звена	Описание работ	Измери- тель	1/2"
V—1, IV—1 (1—14,5)	Перерезать трубу ручной ножовкой или труборезом в прижиме, опилить заусенцы напильником	100 пере- резов	$\frac{5,7}{6-52}$
V—1, IV—1 (1—14,5)	Выправить трубы в хо- лодном состоянии	100 м	$\frac{4,0}{4-58}$
IV—2 (1—03)	Очистить трубы вручную цепью и ершом. Продуть мехом и уложить в штабель	100 м	$\frac{5,0}{5-15}$
Для труб $\varnothing$ до $\frac{3}{4}$ " V (1—26) для труб $\varnothing$ до 2" V—1, IV—1 (1—14,5) для труб $\varnothing$ более 2" V—1, IV—2 (1—10,5)	Изогнуть вручную под углом 90° трубы диамет- ром до 1" в холодном со- стоянии и трубы диамет- ром более 1" в горячем со- стоянии с набивкой песком	100 изги- бов	$\frac{15,0}{18-90}$
Для труб $\varnothing$ до $1\frac{1}{4}$ " V (1—26) для труб $\varnothing$ более $1\frac{1}{2}$ " V—1, IV—1 (1—14,5)	Изогнуть трубы на станке „Максимум“	То же	$\frac{6,5}{8-19}$
			а

ных (газовых) труб

Диаметр труб в дюймах								
3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2,5"	3"	4"	
$\frac{6,7}{7-67}$	$\frac{8,4}{9-61}$	$\frac{10,5}{12-02}$	$\frac{13,0}{14-88}$	$\frac{15,0}{17-17}$	$\frac{18,0}{20-61}$	$\frac{20,0}{22-90}$	$\frac{25}{28-62}$	1
$\frac{5,0}{5-72}$	$\frac{6,0}{6-87}$	$\frac{7,4}{8-47}$	—	—	—	—	—	2
$\frac{5,0}{5-15}$	$\frac{5,0}{5-15}$	$\frac{6,0}{6-18}$	$\frac{6,0}{6-18}$	$\frac{8,0}{8-24}$	$\frac{8,0}{8-24}$	$\frac{9,0}{9-27}$	—	3
$\frac{18,0}{20-61}$	$\frac{33}{37-78}$	$\frac{47}{53-81}$	$\frac{65}{74-42}$	$\frac{93}{102-76}$	$\frac{150}{165-55}$	$\frac{185}{204-43}$	$\frac{280}{309-40}$	4
$\frac{6,5}{8-19}$	$\frac{7,0}{8-82}$	$\frac{8,5}{10-71}$	$\frac{17,0}{19-46}$	$\frac{23}{26-33}$	$\frac{28}{32-06}$	—	—	5
б	в	г	д	е	ж	и	к	№

Состав звена	Описание работ	Измери- тель		
			1/2"	
Для труб $\varnothing$ до 1" V (1—28) для труб $\varnothing$ более 1" V—1, IV—1 (1—14,5)	Нарезать трубы на сгон. Клупом, вручную и про- верить нарезку муфтой . .	100 копков	$\frac{17,0}{21—42}$	
	То же на полусгон и про- верить нарезку муфтой . .	То же	$\frac{7,5}{9—45}$	
IV (1—03)	Нарезать трубы на сгон на приводном станке с чис- лом оборотов 25—30 в 1 мин. и проверить нарезку муф- той	"	$\frac{5,6}{5—77}$	
IV (1—03)	То же на полусгон и про- верить нарезку муфтой . .	"	$\frac{2,8}{2—88}$	
V—1 IV—1 (1—14,5)	Разбортовать конец тру- бы в горячем состоянии .	"	—	
IV—2 (1—03)	Снять фаски под сварку на приводном наждачном круге	"	—	
			a	

Примечания. 1. В нормы времени включено время на сушку песка,
2. При изгибании оцинкованных труб Н. вр. и Расц. умножать на 1,1.
3. Длина нарезки полусгона на трубах, диаметром до $\frac{3}{4}$ " предусмо-
более $1\frac{1}{2}$ "—30 мм. Длина сгона принята из расчета размещения на нем

Диаметр труб в дюймах								
3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2,5"	3"	4"	
$\frac{33}{28-98}$	$\frac{37}{44-62}$	$\frac{56}{64-12}$	$\frac{80}{91-60}$	$\frac{115}{131-67}$	$\frac{180}{206-10}$	$\frac{240}{274-80}$	—	6
$\frac{9,5}{11-97}$	$\frac{13,0}{16-38}$	$\frac{18,0}{20-61}$	$\frac{26}{29-77}$	$\frac{37}{42-36}$	$\frac{56}{64-12}$	$\frac{75}{85-87}$	—	7
$\frac{7,5}{7-72}$	$\frac{8,0}{8-24}$	$\frac{8,5}{8-75}$	$\frac{10,0}{10-30}$	$\frac{12,0}{12-36}$	$\frac{14,0}{14-42}$	—	—	8
$\frac{3,7}{3-81}$	$\frac{4,2}{4-32}$	$\frac{4,7}{4-84}$	$\frac{5,6}{5-77}$	$\frac{6,5}{6-69}$	$\frac{7,5}{7-72}$	—	—	9
—	—	—	—	—	$\frac{66}{75-57}$	$\frac{68}{77-86}$	$\frac{71}{81-28}$	10
—	$\frac{0,80}{0-82}$	$\frac{0,80}{0-82}$	$\frac{1,00}{1-03}$	$\frac{1,50}{1-54}$	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{3,0}{3-09}$	11
б	в	г	д	е	ж	з	и	№

просеивание, набивку труб и удаление песка из трубы.

трена 20 мм; на трубах диаметром до 1 1/2"—25 мм; на трубах диаметром муфты и контргайки.

§ 1—124. Разметка и керновка отверстий

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Описание работ	Н. вр. Расп.	№
Разметить и накернить места сверления отверстий при изготовлении конструкций	$\frac{1,00}{1-26}$	1
То же на установленных предметах под аппаратуру	$\frac{1,30}{1-64}$	2
То же на установленных конструкциях над головой	$\frac{1,90}{2-39}$	3

§ 1—125. Сверление и раззенковка отверстий при индивидуальном изготовлении конструкций

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

На приводном станке												Электродрелью						зен- ковка	№
Диаметр отверстий в мм до	Глубина сверления в мм					Диаметр отверстий в мм до	Глубина сверления в мм												
	3	5	7	9	14		3	5	7	9	14								
4	0,70	1,00	1,30	1,70	2,1	4	0,90	1,40	1,80	2,3	2,7	1	0,80						
	0—88	1—26	1—63	2—14	2—64		1—13	1—76	2—27	2—90	3—40		1—01						
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	№						

Продолжение

На приводном станке														Электродрелью									
Диаметр отверстий в мм до	Глубина сверления в мм					зеп- ковка	Диаметр отверстий в мм до	Глубина сверления в мм					зеп- ковка										
	3	5	7	9	14			3	5	7	9	14											
8	0,60 0-75	0,80 1-01	1,10 1-38	1,40 1-76	1,80 2-27	0,50 0-63	6	0,70 0-88	1,10 1-38	1,30 1-64	1,80 2-27	2,10 2-64	0,50 0-63	2									
10	0,80 1-01	1,00 1-26	1,30 1-64	1,60 2-01	2,0 2-52	0,70 0-88	8	0,90 1-13	1,20 1-51	1,40 1-76	2,0 2-52	2,3 2-89	0,70 0-88	3									
12	1,00 1-26	1,30 1-64	1,60 2-01	2,0 2-52	2,4 3-02	0,80 1-01	12	1,30 1-64	1,50 1-89	1,80 2-27	2,4 3-02	2,8 3-52	1,00 1-26	4									
16	1,30 1-64	1,60 2-01	1,90 2-39	2,4 3-02	2,8 3-53	1,20 1-51	14	1,40 1-76	1,70 2-14	2,0 2-52	2,6 3-27	3,1 3-90	1,20 1-51	5									
24	2,2 2-77	2,5 3-15	2,9 3-65	3,3 4-15	3,7 4-66	1,90 2-39	—	—	—	—	—	—	—	6									

Примечания. 1. При пакетном сверлении глубину сверления считать равной общей толщине пакета.
 2. При сверлении отверстий электродрелью на установленных предметах Н. вр. и Расп. умножать на 2.
 3. При сверлении отверстий над головой Н. вр. и Расп. умножать на 3.
 4. Настоящие Н. вр. и Расп. рассчитаны на одновременное сверление не более 15 отверстий; при сверлении более 15 отверстий одновременно применять Н. вр. и Расп. по соответствующим параграфам Н и 1 на изготовлении металлических конструкций.

§ 1—126. Нарезка внутренней резьбы
Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Диаметр отверстий в мм до	На верстаке в тисках					На установленном предмете									
	Глубина нарезки в мм до														
	4	6	10	20	30	4	6	10	20	30					
4	$\frac{2,0}{2-59}$	$\frac{2,3}{2-90}$	$\frac{3,8}{4-78}$	$\frac{5,1}{6-42}$	—	$\frac{2,6}{3-27}$	$\frac{3,5}{3-90}$	$\frac{5,3}{6-67}$	$\frac{7,1}{8-94}$	—					
6	$\frac{2,8}{3-53}$	$\frac{3,2}{4-03}$	$\frac{4,7}{5-92}$	$\frac{6,1}{7-68}$	—	$\frac{3,6}{4-53}$	$\frac{4,2}{5-29}$	$\frac{6,4}{8-06}$	$\frac{8,7}{50-96}$	—					
9,5	—	$\frac{3,8}{4-79}$	$\frac{5,3}{6-69}$	$\frac{7,4}{9-32}$	$\frac{10,0}{12-60}$	—	$\frac{5,0}{6-30}$	$\frac{7,0}{8-82}$	$\frac{9,8}{12-35}$	$\frac{14,0}{17-64}$					
16	—	—	$\frac{6,5}{8-19}$	$\frac{8,4}{10-58}$	$\frac{13,0}{16-38}$	—	—	$\frac{8,7}{10-96}$	$\frac{12,5}{15-75}$	$\frac{17,0}{21-42}$					
19	—	—	$\frac{8,7}{10-96}$	$\frac{11,5}{14-49}$	$\frac{15,5}{19-53}$	—	—	$\frac{12,0}{15-12}$	$\frac{15,5}{19-53}$	$\frac{23}{28-98}$					
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№				

§ 1—127. Крепление болтами, винтами
Разряд работы: IV (1—03)
Нормы времени и расценки на 100 шт.

Нормы времени и расценки на 100 шт.											
Наименование креплений	Способ исполнения	Диаметр в мм до							№		
		5	6	7	8	10	12	20			
Крепление бол- тами	Сверху	—	—	—	—	$\frac{4,1}{4-22}$	$\frac{4,7}{4-84}$	$\frac{6,2}{6-38}$	1		
	Сбоку	—	—	—	—	$\frac{3,5}{3-60}$	$\frac{4,0}{4-12}$	$\frac{4,7}{4-84}$	2		
Крепление вин- тами	Сверху	$\frac{1,50}{1-54}$	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{2,3}{2-37}$	$\frac{2,7}{2-78}$	$\frac{3,1}{3-19}$	—	—	3		
	Снизу	$\frac{1,80}{1-85}$	$\frac{2,3}{2-37}$	$\frac{2,7}{2-78}$	$\frac{3,2}{3-29}$	$\frac{3,8}{3-91}$	—	—	4		
Снятие болтов и винтов	—	$\frac{1,20}{1-23}$	$\frac{1,50}{1-54}$	$\frac{1,80}{1-85}$	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{2,3}{2-36}$	$\frac{2,6}{2-68}$	$\frac{3,5}{3-60}$	5		
		а	б	в	г	д	е	ж	№		

Примечание. На сборку конструкций добавлять на 100 мест соединений (узел) IV разряда $\frac{4,0}{4-12}$ (1—03).

§ 1-128. Нарезка и исправление наружной резьбы
Разряд работы: V (1-26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Длина резь- бы в мм до	Нарезка цепными платками (лестками)				Нарезка на болто- нарезном станке				Нарезка раздвижными платками (крупном)				Исправление резьбы раз- движ. платк. (крупном)				№
	Диаметр болтов в мм до																
	12	16	18	22	10	22	30	10	16	22	30	10	16	22	30		
30	1,50	2,0	2,9	—	0,75	1,00	—	3,5	4,5	—	—	1,50	2,0	—	—	1	
	1-89	2-52	3-65	—	0-94	1-26	—	4-41	5-67	—	—	1-89	2-52	—	—		
40	2,0	2,5	3,9	—	0,90	1,20	1,40	4,5	6,0	9,0	—	2,0	2,4	3,2	—	2	
	2-52	3-15	4-91	—	1-13	1-51	1-76	5-67	7-56	11-34	—	2-52	3-02	4-03	—		
50	2,4	3,1	5,0	7,0	1,00	1,30	1,50	5,8	7,5	11,0	15,5	2,0	2,9	3,8	5,2	3	
	3-02	3-90	6-30	8-82	1-26	1-64	1-89	7-31	9-45	13-86	19-53	2-52	3-65	4-79	6-55		
60	2,9	3,6	6,2	9,0	1,10	1,40	1,60	6,8	9,00	13,5	19,0	2,5	3,2	4,5	6,1	4	
	3-65	4-53	7-81	11-34	1-38	1-76	2-01	8-57	11-34	17-01	2-39	3-15	4-03	5-67	7-68		
70	3,3	4,3	7,4	10,0	1,20	1,50	1,70	8,0	10,0	15,5	22	3,0	3,8	5,2	7,0	5	
	4-16	5-42	9-32	12-60	1-51	1-89	2-14	10-08	12-60	19-53	27-72	3-78	4-78	6-55	8-82		
80	3,8	4,6	8,5	13,0	1,40	1,60	1,80	9,0	11,5	18,0	25	3,2	4,2	5,8	8,0	6	
	4-79	5-79	10-71	16-38	1-76	2-02	2-27	11-34	14-49	22-68	31-50	4-03	5-29	7-31	10-08		
90	4,2	5,5	9,7	15,0	1,40	1,70	2,0	10,0	12,5	20,0	27	3,5	4,8	6,5	9,0	8	
	5-29	6-93	12-22	18-90	1-76	2-14	2-52	12-60	15-75	25-40	34-02	4-41	6-04	8-19	11-34		
100	4,7	6,1	11,2	17,0	1,40	1,90	2,5	11,5	14,2	22	30	4,0	5,1	7,2	10,0	9	
	5-92	7-68	14-11	21-42	1-76	2-39	3-15	14-49	17-89	27-72	37-80	5-04	6-42	9-07	12-60		
а б в г д е ж з и к л м н о п																	

§ 1—129. Клепка

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 100 заклепок

Сверху						Сбоку		
полная или полупотайная			потайная			полная или полупотайная		
диаметр заклепок в мм								
4	6	8	4	6	8	4	6	8
$\frac{2,1}{2-16}$	$\frac{2,4}{2-47}$	$\frac{2,8}{2-88}$	$\frac{1,40}{1-42}$	$\frac{2,0}{2-06}$	$\frac{2,4}{2-47}$	$\frac{2,3}{2-37}$	$\frac{2,7}{2-78}$	$\frac{3,2}{3-29}$
а	б	в	г	д	е	ж	з	и

§ 1—130. Распиловка отверстий до 2 мм по окружности напильником

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Толщина стали в мм до	Диаметр отверстий в мм до						
	9	12	14	16	20	24	
3	$\frac{4,8}{6-05}$	$\frac{6,4}{8-06}$	$\frac{8,0}{10-08}$	$\frac{9,6}{12-09}$	$\frac{10,0}{12-60}$	$\frac{12,0}{15-12}$	1
8	$\frac{7,2}{9-07}$	$\frac{8,8}{11-09}$	$\frac{10,5}{13-23}$	$\frac{12,0}{15-12}$	$\frac{14,0}{17-64}$	$\frac{16,0}{20-16}$	2
10	$\frac{9,6}{12-09}$	$\frac{11,0}{13-86}$	$\frac{13,0}{16-38}$	$\frac{14,5}{18-27}$	$\frac{16,0}{20-16}$	$\frac{19,0}{23-94}$	3
	а	б	в	г	д	е	№

Глава III
ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

§ 1—131. Сварка круглой стали

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Описание работ	Диаметр стали в мм					
	8	12	16	18	25	
Сварить встык	$\frac{1,00}{1-26}$	$\frac{1,60}{2-01}$	$\frac{2,2}{2-77}$	$\frac{3,2}{4-03}$	$\frac{4,0}{5-04}$	1
Сварить Т-образно	$\frac{1,30}{1-64}$	$\frac{2,0}{2-52}$	$\frac{2,9}{3-65}$	$\frac{4,2}{5-29}$	$\frac{5,2}{6-55}$	2
	а	б	в	г	д	№

Примечание. Сварку потолочного шва тарифицировать по VI разряду (1—55).

§ 1—132. Сварка полосовой стали

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Описание работ	Размер стали в мм							
	$\frac{20 \times 2}{20 \times 4}$	$\frac{30 \times 2}{25 \times 4}$ $\frac{30 \times 4}{25 \times 5}$	$\frac{40 \times 2}{35 \times 5}$	$\frac{40 \times 4}{45 \times 5}$	$\frac{50 \times 6}{40 \times 8}$	$\frac{50 \times 8}{40 \times 8}$	$\frac{60 \times 8}{40 \times 8}$	
Сварить встык нормальным швом	$\frac{0,80}{1-00}$	$\frac{1,10}{1-38}$	$\frac{1,40}{1-76}$	$\frac{1,60}{2-01}$	$\frac{2,3}{2-90}$	$\frac{2,7}{3-40}$	$\frac{3,1}{3-90}$	1
Сварить внахлестку и Т-образно	$\frac{1,30}{1-64}$	$\frac{1,70}{2-14}$	$\frac{2,2}{2-77}$	$\frac{2,5}{3-15}$	$\frac{3,5}{4-41}$	$\frac{4,1}{5-16}$	$\frac{4,8}{6-05}$	2
Сварить встык с одной накладкой	$\frac{1,70}{2-14}$	$\frac{2,3}{2-90}$	$\frac{2,9}{3-65}$	$\frac{3,3}{4-16}$	$\frac{4,8}{6-05}$	$\frac{5,6}{7-05}$	$\frac{6,5}{8-19}$	3
	а	б	в	г	д	е	ж	№

Примечание. Сварку потолочного шва тарифицировать по VI разряду (1—55).

§ 1-133. Сварка угловой стали
Разряд работы: V (1-26)

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Описание работ	Размер стали в мм							
	20×20×3	30×30×4	35×35×5 40×40×5	50×50×6	60×60×6 65×65×8	75×75×8 80×80×10	90×90×10 100×100×12	
Сварить встык нормальным швом и Т-образно	1,60 2-01	2,3 2-90	2,9 3-65	4,5 5-67	6,6 8-32	11,5 14-49	14,0 17-64	1
Сварить встык с одной накладкой	2,5 3-15	3,6 4-54	4,4 5-54	7,0 8-82	10,5 13-23	18,0 22-68	22 27-72	2
Сварить в местах изгиба	1,20 1-51	1,80 2-26	2,1 2-64	3,4 4-28	4,5 5-67	8,7 10-96	10,5 13-23	3
Сварить в местах вырезки полок	2,4 3-02	3,5 4-41	4,3 5-42	6,8 8-57	10,0 12-60	17,5 22-05	22 27-12	4
Сварить встык срезаемые наискось углы	1,90 2-39	2,8 3-53	3,4 4-28	5,4 6-80	8,0 10-08	14,0 17-64	17,0 21-42	ж
	а	б	в	г	д	е	ж	

Примечание. Сварку потолочного шва тарифицировать по VI разряду (1-55).

Р а з д е л II ОБРАБОТКА ИЗОЛЯЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

§ 1-134. Обработка мрамора

Разряд работы: V (1-26)

Нормы времени и расценки на 100 м

Способ выполнения	Толщина мрамора в мм						№
	20	25	30	35	40	л	
При рубке зубилом вручную	Без шлифовки и полировки фасок						1
	77 97-02	92 115-92	107 134-82	127 160-02	152 191-52		
При резке ножовочным полотном в приспособ- лении (вручную)	Со шлифовкой и полировкой фасок						2
	125 157-50	140 176-40	155 195-30	175 220-50	200 252-00		
При резке на станке с моторным приводом	Без шлифовки и полировки фасок						3
	107 134-82	122 153-72	142 178-92	167 210-42	200 252-00		
	Со шлифовкой и полировкой фасок						4
	155 195-30	170 214-20	190 239-40	215 270-90	248 312-48		
	Без шлифовки и полировки фасок						5
	25 31-50	31 39-06	36 45-36	42 52-92	53 66-78		
	Со шлифовкой и полировкой фасок						6
	73 91-98	79 99-54	84 105-84	90 113-40	101 127-26		
а б в г д							№

Примечание. При обработке шифера Н. вр. и Расц. умножать на 0,4.

§ 1—135. Обработка гетинакса, асбестоцемента и текстолита

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 м

Способ резки	Гетинакс				Текстолит				Асбестоцемент									
	Толщина материала в мм																	
	6	10	15	20	6	10	15	20	6	10	15	20	30	40				
Ножовочным поперечном	47	57	69	80	57	71	86	99	50	60	71	82	100	116				
	58—22	71—82	86—94	100—80	71—82	89—46	108—36	124—74	63—00	75—60	89—46	103—32	126—00	146—16				
На станке с моторным приводом	19,0	21	24	27	23	26	32	37	15	16	18	22	30	44				
	23—94	26—46	30—24	34—02	28—98	32—76	40—32	46—62	18—90	20—16	22—68	27—72	37—80	55—44				
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о				
														№				

§ 1—136. Сверление отверстий в мраморе

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Диаметр отверстия в мм	На приводном станке			Электродрелью			№
	толщина мрамора в мм до						
	20	30	40	20	30	40	
6	0,66 0—83	0,97 1—22	1,20 1—51	2,2 7—77	3,0 3—78	4,0 5—04	1
9	1,20 1—51	1,60 2—01	2,1 2—64	4,0 5—04	5,4 6—80	7,3 9—20	2
12	1,60 2—01	2,2 2—77	2,9 3—65	6,2 7—81	8,2 10—33	11,0 13—86	3
16	3,3 4—16	4,4 5—54	5,7 7—18	8,6 10—83	11,5 14—49	15,5 19—53	4
19	4,2 5—29	5,5 6—93	6,8 8—57	8,3 10—46	11,0 13—86	16,0 20—16	5
21	5,2 6—55	6,8 8—57	8,4 10—58	9,8 12—34	13,0 16—38	18,0 22—68	6
26	6,4 8—06	8,4 10—58	10,5 13—23	11,5 14—49	15,0 18—90	21 26—46	7
	а	б	в	г	д	е	№

Примечания. 1. При сверлении отверстий диаметром более 12 мм в Н. вр. и Расц. учтено предварительное сверление отверстий сверлом меньшего диаметра.

При сверлении отверстий в шифере Н. вр. и Расц. умножать на 0,4.

§ 1—137. Сверление отверстий в гетинаксе,
асбестоцементе и текстолите на приводном сверлильном
станке

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Диаметр отверстий в мм	Гетинакс			Асбестоцемент				Текстолит			
	толщина материала в мм до										
	6	10	20	10	20	30	40	6	10	20	
6	0,20	0,30	0,45	0,40	0,55	0,75	1,10	0,25	0,35	0,50	1
	0—25	0—38	0—57	0—50	0—69	0—94	1—38	0—31	0—44	0—63	
9	0,25	0,40	0,56	0,50	0,72	0,97	1,25	0,30	0,45	0,63	2
	0—31	0—50	0—70	0—63	0—90	1—22	1—57	0—37	0—56	0—72	
12	0,30	0,45	0,69	0,58	0,89	1,20	1,45	0,35	0,51	0,78	3
	0—38	0—57	0—87	0—73	1—12	1—51	1—83	0—44	0—64	0—98	
16	0,35	0,55	0,81	0,68	1,00	1,40	1,75	0,45	0,60	0,91	4
	0—41	0—69	1—02	0—85	1—26	1—76	2—20	0—57	0—75	1—14	
19	0,40	0,62	0,98	0,76	1,25	1,65	2,1	0,50	0,68	1,10	5
	0—50	0—78	1—23	0—96	1—57	2—08	2—64	0—63	0—85	1—38	
21	0,45	0,69	1,15	0,85	1,45	1,85	2,3	0,57	0,76	1,25	6
	0—57	0—87	1—45	1—07	1—82	2—33	2—90	0—72	0—95	1—57	
26	0,53	0,78	1,35	0,96	1,70	2,2	2,65	0,65	0,86	1,50	7
	0—67	0—98	1—70	1—21	2—14	2—77	3—34	0—82	1—08	1—89	
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

Примечание. При сверлении отверстий электродрелью Н. вр. и Расц.
умножать на 2,5.

§ 1—138. Вырезка круглых отверстий в мраморных панелях и асбоцементных досках приспособлением с двумя резцами

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Диаметр отверстий " мм	Мрамор		Асбестоцемент			
	толщина материала в мм до					
	25	40	20	30	40	
30—100	$\frac{30}{37-80}$	$\frac{35}{44-10}$	$\frac{10,0}{12-60}$	$\frac{12,0}{15-12}$	$\frac{15,0}{18-90}$	1
100—185	$\frac{40}{50-40}$	$\frac{48}{60-48}$	$\frac{14,0}{17-64}$	$\frac{17,0}{21-42}$	$\frac{20,0}{25-20}$	2
	а	б	в	г	д	№

§ 1—139. Вырезка круглых, овальных и прямоугольных отверстий в мраморных панелях и вырезка прямоугольных отверстий в асбоцементных досках

Разряд работы: V (1—26)

Нормы времени и расценки на 100 м периметра отверстий

Материал	Способ выполнения	Толщина материала в мм до				
		10	20	30	40	
Мрамор	Вырубка	—	$\frac{260}{327-60}$	$\frac{300}{378-00}$	$\frac{360}{453-60}$	1
Асбоцемент	Вырезка	$\frac{120}{151-20}$	$\frac{140}{176-40}$	$\frac{160}{201-60}$	$\frac{190}{239-40}$	2
		а	б	в	г	№

Раздел III ПРОБИВКА ГНЕЗД И ОТВЕРСТИЙ ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Помещенные в настоящем разделе Н. вр. и Расп. на пробивку гнезд, отверстий, борозд и ниш предусматривают только ручной способ выполнения работ.
2. При применении для их пробивки пневматического или электрического инструмента Н. вр. и Расп. умножать:
 - а) при круглых гнездах и сквозных отверстиях — на 0,4;
 - б) при прямоугольных гнездах, сквозных отверстиях и бороздах — на 0,5.
3. При работах по пробивке гнезд, отверстий, борозд и ниш в основаниях, отличных от помещенных в настоящем разделе, надлежит применять к Н. вр. и Расп. раздела III следующие коэффициенты:
 - а) при пробивке по известковому камню Н. вр. и Расп. на пробивку по кирпичу умножать на 0,6;
 - б) при пробивке по плакобетону Н. вр. и Расп. на пробивку по кирпичу умножать на 0,8;
 - в) при пробивке по бетону с гранитным щебнем Н. вр. и Расп. на пробивку по бетону с гравием умножать на 1,5;
 - г) при пробивке по сводчатым кирпичным потолкам Н. вр. и Расп. на пробивку по кирпичным стенам умножать на 1,4.

§ 1—140. Пробивка гнезд в кирпичной стене

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 100 шт. гнезд

Диаметр или ширина сторон гнезд в мм	Глубина гнезд в мм	Н. вр. Расп.	№	Ширина сторон гнезд в мм	Глубина гнезд в мм	Н. вр. Расп.	№
Ø 25	40	$\frac{2,4}{2-47}$	1	$\frac{50 \times 50}{70 \times 70}$	$\frac{150}{100}$	$\frac{26}{26-78}$	10
				$\frac{110 \times 110}{160 \times 160}$	$\frac{120}{70}$	$\frac{39}{40-17}$	19

Продолжение

Диаметр или ширина сторон гнезд в мм	Глубина гнезд в мм	Н. вр. Расц.	№	Ширина сторон гнезд в мм	Глубина гнезд в мм	Н. вр. Расц.	М	Ширина сторон гнезд в мм	Глубина гнезд в мм	Н. вр. Расц.	М
Ø 25	60	$\frac{3,6}{3-71}$	2	60×60	100	$\frac{23}{23-69}$	11	110×110	200	$\frac{66}{67-98}$	20
Ø 30	50	$\frac{4,0}{4-12}$	3	60×60	120	$\frac{29}{29-87}$	12	80×80 140×120	120 120	$\frac{43}{44-29}$	21
Ø 30	80	$\frac{6,6}{6-80}$	4	60×60	150	$\frac{36}{37-08}$	13	160×160 220×220	120 70	$\frac{50}{51-50}$	22
Ø 30	100	$\frac{8,3}{8-55}$	5	70×70	150	$\frac{37}{38-11}$	14	160×160	200	$\frac{73}{75-19}$	23
40×40	60	$\frac{8,5}{8-75}$	6	80×80	80	$\frac{22}{22-66}$	15	310×160	70	$\frac{50}{51-50}$	24
40×40	100	$\frac{15,5}{15-96}$	7	80×80 120×100	120 100	$\frac{33}{33-99}$	16	330×330	70	$\frac{69}{71-07}$	25
50×50	60	$\frac{11,5}{11-84}$	8	90×90	90	$\frac{27}{27-81}$	17	400×400	100	$\frac{87}{89-61}$	26
50×50 110×110	80 50	$\frac{16,0}{16-48}$	9	90×90 220×220	200 120	$\frac{59}{60-77}$	18	500×500	120	$\frac{89}{91-67}$	27

§ 1—141. Пробивка гнезд в бетонном основании

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 100 гнезд

Ширина сторон гнезд в мм	Глубина гнезд в мм	Место работы			
		стена и пол		потолок	
		бетон на кирпичном щебне	бетон на гравии		
25×25	30	$\frac{2,7}{2-78}$	$\frac{4,2}{4-32}$	$\frac{5,9}{6-07}$	1
35×35	50	$\frac{7,0}{7-21}$	$\frac{10,5}{10-81}$	$\frac{15,0}{15-45}$	2
40×40	60	$\frac{10,0}{10-30}$	$\frac{15,5}{15-96}$	$\frac{22}{22-66}$	3
40×40	100	$\frac{18,0}{18-54}$	$\frac{28}{28-84}$	$\frac{39}{40-17}$	4
50×50	60	$\frac{14,0}{14-42}$	$\frac{22}{22-66}$	$\frac{30}{30-90}$	5
50×50	80	$\frac{19,0}{19-57}$	$\frac{30}{30-90}$	$\frac{42}{43-26}$	6
50×70	80	$\frac{21}{21-63}$	$\frac{32}{32-96}$	$\frac{45}{46-35}$	7

Продолжение

Ширина сторон гнезд в мм	Глубина гнезд в мм	Место работы			
		стена и пол		потолок	
		бетон на кирпичном щебне	бетон на гравии		
60×60	60	16,0 16—48	25 25—75	34 35—02	8
60×60	120	35 36—05	54 55—62	75 77—25	9
80×80	80	26 26—78	41 42—23	56 57—68	10
80×80	100	33 33—99	51 52—53	70 72—10	11
90×90	90	38 39—14	49 50—47	69 71—07	12
100×70	70	23 23—69	36 37—08	50 51—50	13
100×100	100	43 44—29	50 59—74	82 84—46	14
110×60	80	25 25—75	38 39—14	53 54—59	15
		а	б	в	16

§ 1—142. Пробивка пиямбуrom сквозных отверстий
в кирпичных стенах

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 1 отверстие

Диаметр пиямбура в мм до	Толщина стен в кирпичах					
	1	1 1/2	2	2 1/2	3	
25	$\frac{0,70}{0-72}$	$\frac{0,90}{0-93}$	$\frac{1,10}{1-13}$	$\frac{1,25}{1-29}$	$\frac{1,45}{1-49}$	1
Более 25	$\frac{1,00}{1-03}$	$\frac{1,20}{1-23}$	$\frac{1,45}{1-49}$	$\frac{1,70}{1-75}$	$\frac{1,90}{1-96}$	2
	а	б	в	г	д	№

§ 1—143. Пробивка сквозных отверстий в бетонном
основании

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Ширина сторон отверстий в мм до	Глубина отверстий в мм до	Место работы			
		стена и пол	потолок		
		бетон на кирпичном песбне	бетон на гравии		
30×30	100	$\frac{9,1}{9-37}$	$\frac{14,0}{14-42}$	$\frac{19,5}{20-08}$	1
30×30	120	$\frac{12,0}{12-36}$	$\frac{18,5}{19-05}$	$\frac{26}{26-78}$	2
40×40	100	$\frac{14,0}{14-42}$	$\frac{22}{22-66}$	$\frac{30}{30-90}$	3

Продолжение

Ширина сторон отверстий в мм до	Глубина отверстий в мм до	Место работы			
		стена и пол	потолок		
		бетон на кирпичном щебне	бетон на гравии		
40×40 50×50	120 100	18,5 19—05	28 28—84	40 41—20	4
50×50	120	25 25—75	38 39—14	52 53—56	5
80×80	100	26 26—78	40 41—20	56 51—68	6
80×80	120	32 32—96	49 50—47	67 69—01	7
100×100	100	30 30—90	47 48—41	65 66—95	8
100×100	120	37 38—11	56 57—68	78 80—34	9
150×150	100	51 52—53	79 81—37	111 114—33	10
150×150	120	62 63—86	95 97—85	134 138—02	11
200×200	100	80 82—40	123 126—69	172 177—16	12
200×200	120	96 98—88	148 152—44	207 213—21	13

Продолжение

Ширина сторон отверстий в мм до	Глубина отверстий в мм до	Место работы			
		стена и пол	потолок		
		бетон на кирпичном щебне	бетон на гравии		
250×250	100	$\frac{118}{121-54}$	$\frac{182}{187-46}$	$\frac{255}{262-65}$	14
250×250	120	$\frac{143}{147-29}$	$\frac{220}{226-60}$	$\frac{308}{317-24}$	15
		а	б	в	№

§ 1—144. Пробивка борозд в кирпичных и бетонных основаниях

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 1 пог. м борозды

Размеры борозд в мм		Место работы				
ширина	глубина	стена и пол			потолок	
		кирпич	бетон		с гравием	
			с кирпич- ной щебен- кой			
20 30	20 30	$\frac{0,16}{0-16}$	$\frac{0,19}{0-19}$	$\frac{0,30}{0-31}$	$\frac{0,42}{0-43}$	1
40 40 50	30 40 40	$\frac{0,22}{0-22}$	$\frac{0,26}{0-27}$	$\frac{0,41}{0-42}$	$\frac{0,57}{0-59}$	2

Продолжение

Размеры борозд в мм		Место работы				
ширина	глубина	стена и пол		потолок		
		кирпич	бетон			
			с кирпичной щебенкой	с гравием		
50 60 70	50 40 40	0,27 0—28	0,32 0—33	0,50 0—51	0,70 0—72	3
80 90 100	40	0,35 0—36	0,42 0—43	0,65 0—67	0,90 0—93	4
80 100	60 50	0,43 0—44	0,52 0—53	0,80 0—82	1,10 1—13	5
120 130 170	50 50 40	0,53 0—54	0,64 0—66	0,98 1—01	1,40 1—44	6
80 120	90 60	0,58 0—59	0,70 0—72	1,10 1—13	1,50 1—54	7
120 140 150 160	70 60 50 60	0,67 0—69	0,80 0—82	1,25 1—28	1,75 1—80	8
150	70	0,74 0—76	0,88 0—91	1,35 1—39	1,90 1—96	9
140 300	100 40	0,80 0—82	0,95 0—99	1,50 1—54	2,1 2—16	10

Продолжение

Размеры борозд в мм		Место работы				
ширина	глубина	стена и пол			потолок	
		кирпич	бетон		с гравием	
			с кирпичной щебенкой			
200	100	$\frac{1,10}{1-13}$	$\frac{1,30}{1-34}$	$\frac{2,1}{2-16}$	$\frac{2,85}{2-93}$	11
380	125	$\frac{1,35}{1-39}$	$\frac{1,60}{1-65}$	$\frac{2,5}{2-57}$	$\frac{3,5}{3-60}$	12
		а	б	в	г	№

§ 1—145. Пробивка борозд в асфальтовом полу и
выемка деревянных шашек из торцевых полов

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 1 м борозды

Покрытие	Толщина покрытия или размер шашек в мм	Ширина борозд в мм до						
		150	200	250	350	450	600	
Асфальтовое	15	$\frac{0,38}{0-39}$	$\frac{0,44}{0-45}$	$\frac{0,50}{0-51}$	$\frac{0,60}{0-62}$	$\frac{0,74}{0-76}$	$\frac{0,90}{0-93}$	1
	35	$\frac{0,43}{0-44}$	$\frac{0,50}{0-51}$	$\frac{0,55}{0-56}$	$\frac{0,67}{0-69}$	$\frac{0,80}{0-82}$	$\frac{1,00}{1-03}$	2

Продолжение

Покрытие	Толщина покрытия или размер панелек в мм	Ширина борозд в мм до						
		150	200	250	350	450	600	
Панели шестигранные	200	$\frac{0,20}{0-20}$	$\frac{0,23}{0-24}$	$\frac{0,25}{0-26}$	$\frac{0,29}{0-30}$	$\frac{0,33}{0-34}$	$\frac{0,38}{0-39}$	3
	Более 200	$\frac{0,16}{0-16}$	$\frac{0,18}{0-18}$	$\frac{0,20}{0-21}$	$\frac{0,23}{0-24}$	$\frac{0,26}{0-27}$	$\frac{0,30}{0-31}$	4
		а	б	в	г	д	е	№

§ 1—146, Пробивка ниш в кирпичных стенах

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 1 кв. м ниши

Глубина ниш в кирпичях	Род раствора			
	известковый	сложный	цементный	
$\frac{1}{2}$	$\frac{1,50}{1-54}$	$\frac{3,0}{3-09}$	$\frac{4,5}{4-63}$	1
1	$\frac{2,5}{2-57}$	$\frac{5,0}{5-15}$	$\frac{7,5}{7-73}$	2
$1\frac{1}{2}$	$\frac{4,5}{4-63}$	$\frac{8,9}{9-17}$	$\frac{13,5}{13-90}$	3
	а	б	в	№

§ 1—147. Вырубка из бетона деревянных реек,
оставшихся после снятия опалубки

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 1 м рейки

Место работы		Стена			Потолок		
Размер борозд в мм до	Ширина	50	120	200	50	120	200
	Глубина	30	50	80	30	50	80
		0,10 0—10	0,14 0—14	0,18 0—18	0,14 0—14	0,20 0—21	0,25 0—26
		а	б	в	г	д	е

§ 1—148. Заделка борозд

Описание работ

Приготовить раствор, заделать борозду и затереть поверхность под окраску.

Разряд работы: IV (1—03)

Нормы времени и расценки на 1 м борозды

Место работы			
стена		потолок	
Ширина борозды в мм до			
200	400	200	400
$\frac{0,35}{0-36}$	$\frac{0,70}{0-72}$	$\frac{0,50}{0-51}$	$\frac{1,00}{1-03}$
а	б	в	г

Р а з д е л IV

ТАКЕЛАЖ МАТЕРИАЛОВ И ОБОРУДОВАНИЯ ПРИ ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ РАБОТАХ

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

При нормировании работ по такелажу материалов и оборудования надлежит руководствоваться следующим:

1. Все оборудование и материалы, применяемые при производстве электромонтажных работ, распределены по признакам трудоемкости такелаж и требуемой при этом осторожности на 3 группы.

Распределение материалов и оборудования приведено ниже.

2. При одновременном такелаже грузов по горизонтальному пути и подъеме на высоту надлежит весь путь привести к горизонтальному пути, исходя из расчета, что 1 м подъема приравнивается к 10 м горизонтального пути, а 1 м спуска — к 7,5 м горизонтального пути.

3. При такелаже грузов по наклонной плоскости (до 15°) нормы и расценки умножать: при подъеме — на 1,3, при спуске — на 1,15.

Классификация оборудования и материалов по группам и их характеристика.

Г р у п п а I

Грузы, такелаж которых не требует особой или повышенной осторожности, как-то: металлические изделия, сортовая и профильная сталь, провода, инструменты и приспособления. Перечень основного оборудования и материалов, относящихся к грузам группы I:

Конструкции для сборок, пунктов, кабельные и др., защитные кожухи, защитные сетчатые ограждения и двери, сортовая, фасонная и калиброванная сталь, газовые трубы, кабельные муфты и арматура для чугунных ящиков, кабельная масса в ведрах, провода различных марок, полутвердые резиновые трубки в рулонах и пачках, изоляционные трубки с тонкой металлической оболочкой, картон, клингерит, асбест, прессшпан, эбонит, гетинакс, текстолит, фибра в листах, резина, металлическая сетка, резиновые и металлические шланги, лесоматериалы, монтажные и такелажные приспособления и инструменты, тиски, шиногибы, трубогибы, наковальни, лебедки, тали, блоки, гипс, алебастр, песок и т. п.

Г р у п п а II

Грузы, такелаж которых требует повышенной осторожности, как-то: электромашины, аппараты, трансформаторы, щиты, шкафы.

Перечень основного оборудования и материалов, относящихся к грузам группы II.

Электрические машины, трансформаторы силовые, измерительные и сварочные, силовые выключатели, реакторы, дроссели, ртутные выпрямители металлические, разрядники, пускорегулирующая аппаратура и командоаппараты, пункты, скомплектрованные из распределительных ящиков, щиты в собранном виде без приборов, магнитные станции, контакторные панели, каркасы щитов распределительных, управления и релейных, металлические шкафы, шинные сборки с колонками, ящики распределительные и сопротивления, соленоидные и моторные приводы, автоматические коробки, автоматы, контакторы, воздухоподогреватели, сепараторы, центрифуги для сушки трансформаторного масла, токарные, фрезерные и приводные сверлильные станки, трансформаторное масло в бачках, лаки и краски в металлической таре, медь и алюминий в полосах и листах и т. п.

Г р у п п а III.

Грузы, такелаж которых требует особой осторожности, как-то: приборы, аппараты, стеклянные, фарфоровые и мраморные изделия.

Перечень основного оборудования и материалов, относящихся к грузам группа III:

Разъединители, трансформаторы тока, фарфоровые предохранители, изоляторы опорные, проходные, подвесные и штыревые, линейные выводы, приборы защиты, измерения, контроля, указательные, блокировочные и т. п., осветительная художественная арматура, осветительная арматура со стеклом или эмалированная, стекло для арматуры, банки аккумуляторные, бутылки с жидкостями, рубильники и предохранители на мраморе, мраморные панели, фарфоровая арматура, сопротивления на фарфоре, приборы, аппараты и изделия из мрамора и на мраморе, кенотроны, лампы электрические, ртутные выпрямители стеклянные и т. п.

§ 1—149. Установка и снятие лебедок

Описание работ

Подтянуть лебедку до 10 м, закрепить ее и загрузить

Нормы времени и расценки на 1 лебедку

Состав звена	Грузоподъемность лебедки в т до	Н. вр. Расц.	№
IV—4 (1—03)	1,5	$\frac{4,0}{4-12}$	1
	2	$\frac{5,0}{5-15}$	2

Продолжение

Состав звена	Грузоподъемность лебедки в т до	Н. вр. Расц.	№
V-1, IV-4 (1-07,6)	3	$\frac{7,5}{8-07}$	3
V-1, IV-5 (1-06,8)	5	$\frac{12,5}{13-35}$	4
VI-1, IV-5 (1-13,3)	7	$\frac{17,5}{19-83}$	5
VI-1, IV-7 (1-09,5)	10	$\frac{27}{29-56}$	6

§ 1-150. Сборка, установка, передвижка и разборка
треног для подвески талей

Нормы времени и расценки на 1 треногу

Состав звена	Высота треног в м до	Сборка и уста- новка	Раз- борка	Передвижка на расстояние в м до			№
				3	5	10	
VI-1, IV-3 (1-16)	6	$\frac{2,0}{2-32}$	$\frac{1,60}{1-85}$	$\frac{0,60}{0-69}$	$\frac{1,10}{1-27}$	$\frac{2,0}{2-32}$	1
VI-1, IV-4 (1-13,4)	8	$\frac{2,5}{2-83}$	$\frac{2,0}{2-27}$	$\frac{0,75}{0-85}$	$\frac{1,30}{1-53}$	$\frac{2,4}{2-72}$	2
		а	б	в	г	д	№

§ 1—151. Укрепление талей и подъемных блоков

Нормы времени и расценки на 1 таль или 1 блок

Состав звена	Грузоподъемность талей или блоков в т до	Способ установки	Наименование подъемных приспособлений				
			таль	подъемные блоки			
				Высота крепления в м до			
			10	1	10	20	
V—1 IV—1 (1—14,5)	1,5	С завязкой строп	$\frac{0,96}{1-10}$	$\frac{0,35}{0-40}$	$\frac{0,60}{0-69}$	$\frac{0,68}{0-78}$	1
V—1 IV—2 (1—10,6)	3		$\frac{1,80}{1-99}$	$\frac{0,66}{0-73}$	$\frac{1,10}{1-22}$	$\frac{1,30}{1-44}$	2
V—1 IV—3 (1—08,6)	5		$\frac{3,1}{3-36}$	$\frac{1,00}{1-08}$	$\frac{1,80}{1-95}$	$\frac{1,95}{2-12}$	3
V—1 IV—1 (1—14,5)	1,5	Без завязки строп	$\frac{0,64}{0-69}$	$\frac{0,23}{0-25}$	$\frac{0,40}{0-43}$	$\frac{0,45}{0-49}$	4
V—1 IV—2 (1—10,6)	3		$\frac{1,20}{1-30}$	$\frac{0,44}{0-48}$	$\frac{0,74}{0-80}$	$\frac{0,84}{0-91}$	5
V—1 IV—3 (1—08,6)	5		$\frac{2,3}{2-49}$	$\frac{0,68}{0-74}$	$\frac{1,20}{1-30}$	$\frac{1,30}{1-41}$	6
			а	б	в	г	№

§ 1—152. Переноска грузов непосредственно на себе
Разряд работы: IV (1—03)
Нормы времени и расценки на 1 переноску

Вес груза, переносимого за 1 раз, в кг до		Группа грузов														
		I					II					III				
		Расстояние переноски в м до														
мелкий штуч- ный ма- териал	крупный штуч- ный ма- териал	50	75	на каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	на каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	на каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	на каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице					
		$\frac{0,07}{0-07}$	$\frac{0,08}{0-08}$	$\frac{0,005}{0-005}$	$\frac{0,08}{0-08}$	$\frac{0,09}{0-09}$	$\frac{0,006}{0-006}$	$\frac{0,12}{0-12}$	$\frac{0,09}{0-09}$	$\frac{0,10}{0-10}$	$\frac{0,007}{0-007}$					
10	20										1					
20	35										2					
30	50										3					
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№					

§ 1-153. Переноска грузов на носилках

Состав звена:
IV-2 (1-03)

Нормы времени и расценки на 1 переноску

Группа грузов											
I			II			III					
Расстояние переноски в м до											
		50	75	на каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	на каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	на каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	
Вес груза, переносимого за 1 раз в кг до	60	$\frac{0,18}{0-18}$	$\frac{0,22}{0-23}$	$\frac{0,015}{0-015}$	$\frac{0,21}{0-21}$	$\frac{0,25}{0-26}$	$\frac{0,017}{0-017}$	$\frac{0,23}{0-24}$	$\frac{0,29}{0-30}$	$\frac{0,02}{0-02}$	1
	100	$\frac{0,24}{0-25}$	$\frac{0,28}{0-29}$	$\frac{0,015}{0-015}$	$\frac{0,28}{0-29}$	$\frac{0,32}{0-33}$	$\frac{0,017}{0-017}$	$\frac{0,31}{0-32}$	$\frac{0,36}{0-37}$	$\frac{0,02}{0-02}$	2
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	м

§ 1-154. Перемещение грузов на катках вручную или лебедкой

Описание работ

Передвинуть груз ломом (до 0,6 т) или лебедкой с устройством пути из досок, бревен и катков.

Нормы времени и расценки на 1 перемещение груза

Состав звена	Группа грузов										
	I			II			III				
	Расстояние перемещения груза в м до										
	50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице		
V-1, IV-2, (1-10,6)	0,16	$\frac{0,60}{0-66}$	$\frac{0,80}{0-88}$	$\frac{0,08}{0-08}$	$\frac{0,70}{0-77}$	$\frac{0,90}{0-99}$	$\frac{0,09}{0-10}$	$\frac{0,80}{0-88}$	$\frac{1,00}{1-10}$	$\frac{0,10}{0-11}$	1
	0,25	$\frac{0,80}{0-88}$	$\frac{1,00}{1-10}$	$\frac{0,10}{0-11}$	$\frac{0,90}{0-99}$	$\frac{1,30}{1-44}$	$\frac{0,12}{0-13}$	$\frac{1,00}{1-10}$	$\frac{1,40}{1-55}$	$\frac{0,13}{0-14}$	2
	0,36	$\frac{1,40}{1-55}$	$\frac{1,80}{1-99}$	$\frac{0,17}{0-19}$	$\frac{1,60}{1-76}$	$\frac{2,1}{2-32}$	$\frac{0,20}{0-22}$	$\frac{1,80}{1-99}$	$\frac{2,3}{2-54}$	$\frac{0,22}{0-24}$	3

Продолжение

Состав звена	Группа грузов										
	Вспере- меша- емого груза в т до	I		II		III					
		Расстояние перемещения груза в м до									
		50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	
V-1, IV-3 (1-08,7)	0,6	$\frac{2,7}{2-93}$	$\frac{3,6}{3-91}$	$\frac{0,34}{0-37}$	$\frac{3,1}{3-37}$	$\frac{4,1}{4-45}$	$\frac{0,40}{0-43}$	$\frac{3,5}{3-80}$	$\frac{4,7}{5-11}$	$\frac{0,44}{0-48}$	4
	1	$\frac{4,4}{4-78}$	$\frac{5,7}{6-19}$	$\frac{0,51}{0-55}$	$\frac{5,1}{5-51}$	$\frac{6,6}{7-17}$	$\frac{0,60}{0-65}$	$\frac{5,7}{6-19}$	$\frac{7,4}{8-04}$	$\frac{0,66}{0-71}$	5
	2	$\frac{6,1}{6-63}$	$\frac{7,8}{8-48}$	$\frac{0,68}{0-74}$	$\frac{7,0}{7-60}$	$\frac{9,0}{9-78}$	$\frac{0,80}{0-87}$	$\frac{7,9}{8-58}$	$\frac{10,0}{10-87}$	$\frac{0,88}{0-95}$	6
V-1, IV-4 (1-07,6)	3	$\frac{8,9}{9-57}$	$\frac{12,0}{12-91}$	$\frac{1,10}{1-18}$	$\frac{10,2}{10-97}$	$\frac{13,8}{14-85}$	$\frac{1,30}{1-40}$	$\frac{11,6}{12-48}$	$\frac{15,6}{16-78}$	$\frac{1,43}{1-54}$	7
	4	$\frac{12,0}{12-91}$	$\frac{16,0}{17-21}$	$\frac{1,50}{1-61}$	$\frac{13,8}{14-84}$	$\frac{18,4}{19-80}$	$\frac{1,70}{1-83}$	$\frac{15,6}{16-78}$	$\frac{28}{30-13}$	$\frac{1,90}{2-04}$	8

Продолжение

Продолжение

Группа грузов											
Состав звена	Вес перемещаемого груза в т до	Расстояние перемещения груза в м до									
		I		II		III					
		50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	50	75	за каждые 10 м сверх или меньше указанных в таблице	
6	9	15,0 16-62	19,0 21-05	1,90 2-10	17,3 19-16	22 24-37	2,2 2-43	19,5 21-60	25 27-70	2,5 2-77	
		8	10	17,0 18-83	22 24-37	2,0 2-21	20,0 22-16	25 27-70	2,3 2-55	22 24-37	29 32-13
VI-1, IV-6 (1-06,2)	11	21 22-30	27 28-67	2,4 2-54	24 25-49	31 32-92	2,8 2-97	27 28-67	35 37-17	3,1 3-29	
		10	11	21 22-30	27 28-67	2,4 2-54	24 25-49	31 32-92	2,8 2-97	27 28-67	35 37-17
		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

§ 1—155. Подъем грузов на перекрытие или мост крана
Нормы времени и расценки на 1 груз

Нормы времени и расценки на 1 груз														
Группа грузов														
Состав звена	Способ подъема	Вес одного груза в кг до	Высота подъема груза в м до											
			I			II			III					
			8	16	24	8	16	24	8	16	24	8	16	24
IV-2 (1-03)	Вручную через блок	10	$\frac{0,09}{0-09}$	$\frac{0,12}{0-12}$	$\frac{0,15}{0-15}$	$\frac{0,10}{0-10}$	$\frac{0,14}{0-14}$	$\frac{0,17}{0-17}$	$\frac{0,12}{0-12}$	$\frac{0,16}{0-16}$	$\frac{0,20}{0-20}$			
		40	$\frac{0,18}{0-18}$	$\frac{0,23}{0-24}$	$\frac{0,28}{0-29}$	$\frac{0,20}{0-20}$	$\frac{0,26}{0-27}$	$\frac{0,32}{0-33}$	$\frac{0,23}{0-24}$	$\frac{0,30}{0-31}$	$\frac{0,36}{0-37}$			
V-1 IV-2 ((1-10,6)	Ручной лебедкой	80	$\frac{0,23}{0-25}$	$\frac{0,26}{0-29}$	$\frac{0,30}{0-33}$	$\frac{0,26}{0-29}$	$\frac{0,30}{0-33}$	$\frac{0,35}{0-39}$	$\frac{0,30}{0-33}$	$\frac{0,34}{0-37}$	$\frac{0,40}{0-44}$			
		160	$\frac{0,30}{0-33}$	$\frac{0,36}{0-39}$	$\frac{0,43}{0-47}$	$\frac{0,35}{0-39}$	$\frac{0,41}{0-45}$	$\frac{0,50}{0-55}$	$\frac{0,40}{0-44}$	$\frac{0,47}{0-52}$	$\frac{0,56}{0-62}$			

Продолжение									
Состав звена	Способ подкаты	Вес барабана с кабелем в т до	Расстояние подкаты в м до				На каждые 10 м сверху или меньше указанных в таблице		№
			25	50	75	100	150	е	
V-1, IV-3 (1-08,7)	Ручной лебедкой	2,5	$\frac{1,10}{1-19}$	$\frac{1,60}{1-74}$	$\frac{2,0}{2-17}$	$\frac{2,5}{2-72}$	$\frac{3,5}{3-80}$	$\frac{0,20}{0-22}$	5
V-1, IV-4 (1-07,6)		2,5	$\frac{2,0}{2-15}$	$\frac{2,9}{3-12}$	$\frac{3,8}{4-08}$	$\frac{4,7}{5-06}$	$\frac{6,4}{6-88}$	$\frac{0,35}{0-37}$	6
		3,5	$\frac{3,2}{3-44}$	$\frac{4,6}{4-95}$	$\frac{5,9}{6-35}$	$\frac{7,3}{7-85}$	$\frac{10,0}{10-76}$	$\frac{0,55}{0-59}$	7
		а	б	в	г	д	е	№	

Примечание. При перемещении барабанов с кабелем по немощенному пути (с подкладкой досок) Н. вр. и расц. умножать на 1,25.

Технический директор А. О. „Висмут“ С. ПАНЧЕВ.
Начальник отдела труда и зарплаты М. Борисов.

Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9

SECRET
U.S. EYES ONLY
SECURITY INFORMATION

25X1



Approved For Release 2006/02/01 : CIA-RDP83-00415R012600010001-9

SECRET CONTROL
U.S. EYES ONLY
SECURITY INFORMATION